22 MAR 1957

完 Ching-kuo Tang APR. 15.1957 APR. 15.1957

5/5/1957

中國行誌

3 - MAR 10 SOURCE UNKNOWN

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.
Incl 2 to IR 62-57

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

4

P
G770.5
C47

目　　录

社会主义工业化和增产节約运动

——記李立三同志在北京国棉一、二、三厂职工大会上的报告 ……本刊記者（1）

談談节約原棉与实行新質量标准問題

——苏联專家布留亨同志在华东紡管局厂長会議上的发言 ……（4）

合理使用原棉的几种方法 ……佳　曾（7）

从深入檢查着手，开展增产节約运动 ……郑际雄（8）

改大車間以后 ……章　才（9）

增产节約与劳动保护工作 ……稽敬文（11）

• 产品評介 • 上海地方紡織工业的特种产品 ……叶麟椳、蔣秉仁（13）

究竟誰的数字对？ ……培　先（14）

兩張繁瑣的报表 ……張震奎（14）

正确地学习国营厂先进經驗，提高合营厂企业管理水平 ……葛　恒（15）

上海国棉十九厂的劳动竞賽（滬行散記之一） ……柳　平（17）

• 讀者論坛 • 推广先进操作經驗，必須反对主观主义和形式主义 ……任　远（20）

談談評獎 ……英（21）

★單独布厂和手工織布业应該朝什么方向走？★

手工織布业不能長期內不进行技术改造 ……余書丹（22）

單独布厂应該充分利用和逐步改造 ……王荣椳（23）

紡織地方志　江苏的絲織工业 ……姚善辞（24）

工作研究　对減少生絲切断的几点認識 ……董崇政（26）

关于針織內衣漂白以及漂底淺色布在縫紉加工时出破洞問題的研究 ……楊知新（28）

★出勤率为什么降低？怎样提高出勤率？★

錦州紡織厂出勤率为什么降低？ ……（30）

講座　1957年的材料定額管理工作 ……胡永成（32）

节約包裝紙張門路多 ……周信康（33）

我們在改进材料管理工作上所采取的几項措施 ……湘潭紡織厂（34）

国紡 | 际織　印度的紡織工业 ……薛威麟（36）

• 讀者来信 • 唐山大倫染厂半个月內連續发生三次事故 ……王　紫（19）

技术研究 与 改进

粗紗三眼耳子打套管工具始 ……青島国棉二厂（38）

梳棉机节約用电的方法 ……赵慶寿（38）

細紗皮圈梢子改进工作法 ……青島国棉二厂（39）

解决布机牽手发热和弯軸发热的方法 ……青島国棉二厂（40）

調节丰田自动布机送經張力的方法 ……李連仲（40）

• 世界新技术 • ……（41）

每逢十五日及三十日出版

社会主义工业化和增产节約运动

——記李立三同志在北京国棉一、二、三厂职工大会上的报告

本刊記者

1月26日，中共中央工业部副部長李立三同志在北京国棉二厂就社会主义工业化与增产节約运动問題向一、二、三厂职工作了报告。李立三同志用許多通俗的道理和生动的事例，說明社会主义工业化的必要性和增产节約运动对社会主义工业化的关系，引起了到会者莫大的兴趣。

李立三同志首先談到社会主义工业化問題。他說社会主义工业化是我們全国人民在現阶段上的奋斗目标。过去我們国家長期受帝国主义的压迫和剝削，就是由于工业落后的緣故。解放后，經过全国人民的努力，到1955年工业生产总值在全部工农业总产值中所占的比重，已經由解放初期的17%达到33.6%，不仅在許多城市中发展了工业生产，而且在原来許多荒地上盖起了大工厂。但是，虽然如此，我們的工业比重还很小。苏联在1937年宣布社会主义建成时，工业产值已占工农业总产值的77%，現在的比重当然就更大的大了；波蘭在1954年工业占79%，捷克占83%，和这些国家比較起来，我們还是工业落后的国家。

李立三同志用苏联在1955年主要工业品的生产和我国1956年的产量作比較，說明我們近几年来虽然建立了不少工厂，但和先进国家比較起来，数量还很少。

	苏联（1955年）	中国（1956年）
煤	3亿9,000万吨	1亿512万吨
鉄	3,300万吨	465万吨
銅	4,500万吨	437万吨
水泥	2,250万吨	645万吨
机床	117,800台	22,500台
布	59亿公尺	46亿公尺

以上是主要产品总产量的比較，如果按人口平均数量来看，我国有6亿人口，苏联是2亿人口，那么我們就更少了。

为什么要工业化？李立三同志說：道理很簡單，工业化了，生产的就多了，大家的生活也就会好起来。

李立三同志說：在政治上我們是工人阶級領导的国家，地主阶級已經消灭了，資本主义工商业的社会主义改造和农业、手工业的社会主义改造也已經基本上完成了，我們正在建設社会主义，已經基本上沒有剝削了。但是，不能說一切都已經很好了，前面的困难还不少。人民生活虽然比过去好得多，但还不能說是很好的。比如穿衣服，过去穿了补，补了穿，甚至有几个人合穿一条褲子，現在当然好的多了，但还是不够的。为什么还不够呢？那就是由于我們工业还不发达，生产还不能滿足人民需要，所以我們必須为工业化而奋斗，来大大地提高生产。这就是为什么要把工业化作为我們奋斗目标的道理。

李立三同志接着談到实現工业化的兩条道路。他說資本主义工业化和社会主义工业化是兩条根本性質不同的工业化。資本主义工业化的办法是剝削本国劳动人民和剝削殖民地和半殖民地的人民。他要大家回忆一下日本侵略者占領我国时期的情况，日本帝国主义者是怎样剝削压迫我国人民，强迫我国人民作奴隸式的劳动来发展它的工业，不知道有多少人死在这种殘酷压榨的强盜手里。他又举例說：1925年"五卅"运动上海工人罢工，当时的主力就是紡織工人，紡織工人的斗爭最坚决。为什么呢？因为当时紡織工人的生活很苦。那时他在上海做工人运动的工作，曾到工人家里和工厂中去过不少次。那时在上海小沙渡对面的潭子湾，就是共产党領导上海工人运动开始的地方。那里原来是个大坪，后来盖了許多茅草棚子，房門很矮，要弯着腰才能进去，一家五、六口人住在一間草棚里，里面只有一張床，一張桌子，早上放桌子，晚上开地鋪。他說：他参观了北京国棉二厂工人宿舍，和

那时工人生活条件比較起来，真有天上、地下之别。那时也有較好一点的工房，但是每間房里床鋪都是兩层或三层的，一張床睡兩个人，白班和晚班的工人輪流睡，而且这些房子是資本家包給工头的（上海叫“拿摩温”），他們是帮助資本家管工人的。同时他們自己也就剝削工人。他們剝削的办法很多，譬如一張床兩人輪流睡，每人要付給工头一块五毛現洋錢，等于現在3.5元人民币。但那时工人的工資最多的当車工，也只有三毛錢，每月八元多洋錢，大約等于現在的22元多。就是这一点点工資，还要受各种剝削。青年工人还要拜这些工头做干娘，过节要送礼，做生日要送礼，生了孩子要送礼。那时每天不是工作八小时，而是十二小时。工头管的很厉害，一点自由也沒有，資本家怕工人到厠所休息，工头就发牌子，一个厠所八块牌子，拿着牌子才能上厠所。后来工头索性把馬桶盖子拿掉，使得厠所里很臭，使工人不能在厠所里挨时間。工头打工人是常事。那时許多紡織厂是日本人开的，日本管理人員进了車間就随便打人。記得“五卅”大罢工时有一个口号就是“反对东洋人打人”。帝国主义过去就是这样地压迫我們，剝削我們，把我們当奴隸牛馬的，而他們就此发財致富。这些国家的工业化就是依靠剝削劳动人民，特别是剝削殖民地、半殖民地的人民而发展起来的。所以資本主义的工业化，就是少数人享福，絕大多数人受苦，殖民地和半殖民地人民受的苦就更大。

李立三同志指出：社会主义工业化就完全不同了。社会主义工业为全体人民所有，发展生产的目的，就是为了改善全体人民的生活，使全体劳动人民的生活都好起来。社会主义工业发达了，生产的愈多、愈好，人民的生活就愈能改善，所以我們要改善人民生活，使人民的生活好起来，就必須搞社会主义工业化。

接着，李立三同志談到生产和生活的关系問題。他說：有人覚得“增加工資生活就改善了”。如果增加工資就真正能够改善生活，那我們多开几个印刷厂，多印些鈔票就行了，但这是不行的。他要大家回忆国民党时期通貨膨脹的情况，那时才拿到工資，物价一下子已漲了好几倍。到后来发工資时，每个工人要帶一个大布袋去盛鈔票，可是一袋鈔票有时还买不到一担米。所以要改善生活，光增加工資是不行的。还是要生产的多了才有办法。李立三同志举了几个按人口平均計算工业品分配的例子，来說明我們現在的产量已比过去有很大的增長，但現有的生活水平和苏联等先进国家比較，則还有很大的距离：

电：1936年我国每人平均7.9度，1955年为20.2度；苏联1955年每人平均849度；波蘭1955年为649度。

煤：1936年我国每人平均83公斤，1955年为154公斤；苏联1955年每人平均1,953公斤；波蘭1955年为3,661公斤。

鉄：1936年我国每人平均1.7公斤，1955年为6.4公斤；苏联1955年平均每人166.3公斤；波蘭1955年为113公斤。

鋼：1936年我国每人平均0.9公斤，1955年4.7公斤；苏联1955年为226公斤；波蘭1955年为161公斤。

水泥：1936年我国每人平均2.6公斤；1955年7.4公斤；苏联1955年平均每人112.4公斤；波蘭1955年为138公斤。

布：1955年我国平均每人5.8公尺；苏联平均每人29公尺；波蘭20.7公尺。

一看这个数字，大家就知道了，我們的生产不能滿足人民生活需要，人民生活水平还是相当低的。

李立三同志說：有人覚得我們是农业国，农业品一定較人家多。其实我們的农业也还很落后，1956年我們平均每人只有300公斤粮食；苏联在1937年平均每人600公斤，比我們多一倍。可見我們不仅工业落后，农产品也是很不够的。我們的人口多、耕地少。人口多是一个好事情，能多生产，发展的快；但也帶来个大困难，吃的人多，穿的人多。因此，要改善生活，只有发展生产，实現社会主义工业化，大大的发展生产。

但是，发展工业特别是重工业，首先就需要有錢、有資金。那么錢从那儿来呢？李立三同志說：剛才講过，不能靠印鈔票解决問題。靠什么呢？只有一个办法——靠增产节約，省吃儉用，勤儉办企

业。中国有句老話："勤儉兴家"。社会主义国家要兴旺，也要靠勤儉。帝国主义国家发展工业，靠掠夺人家，掠夺殖民地人民，那个办法我們不能用。我們只有靠增产节約。为什么增产还要节約呢？因为增产了不能吃光，要留下一部分，扩大再生产。如果生产的东西吃光了，那能积累資金来繼續开工厂呢？譬如你們这几个新工厂从那里来的呢？你們住的这样好的新房子从那里来的呢？如果不是全国人民增产节約，那能有錢建筑这些工厂呢？因此，要增产又要节約，这是社会主义工业化的根本办法。

增产节約靠誰呢？李立三同志說：靠大家，靠全国的劳动人民，最主要的要靠工人阶級。

接着，李立三同志談到了工人群众应当如何树立当家作主的主人翁态度的問題，也就是怎样做一个好主人的問題。他說：大家既然是国家的主人，就要想办法把国家搞好，想办法增产节約。我們不要做敗家子，要做一个好主人。要做一个好主人，就要为国家打算，为全体人民打算，为我們的儿女打算，不能只为自己打算。

李立三同志說：当一个好主人要有兩条：第一条就是不要只顧眼前，不要光顧眼前吃好、穿好。当然，好主人不能說不吃不穿，但是好主人一定要有長远打算，要想到如何使將来的日子过得更好，就是說，要把当前利益和長远利益結合起来。第二条，就是不要只顧个人，要顧大家。只顧个人好，不顧别人好，那是資本家的想法。要做到这兩条，李立三同志說，具体說来，不外以下四点：

第一，要关心生产。既然是主人，就一定要关心工厂，关心生产。不仅自己要把生产搞好，还要帶动别人和同志們共同把生产搞好。对生产沒有搞好的同志，也要帮助他們搞好。生产搞不好的原因有兩条：或是个人技术不好，或者是有什么其他問題。所有这些原因，大家要用同志的态度帮助他們，技术不好，帮助他們提高技术；有困难的，就帮助他們解决困难；有思想問題的，就帮助他們解决思想問題。另外当然也有个别同志，并沒有困难，也沒有問題，就是不关心生产，只顧自己，不顧大家，随随便便，馬馬虎虎，沒有主人翁态度。那么大家就要批評他，批評就是帮助他进步，如果情况严重，还要給他处分。

第二，要爱护工厂，爱护公共財产。爱护公共財产，是共产主义的道德标准之一。对公共財产不爱护，这在社会主义社会是一种不道德的行为。有高度覚悟的人，常常为了大家的利益，牺牲个人利益，这是我們工人阶級的优良品德。历史上有許多人，为了大家，为共产主义事业，不惜牺牲自己的生命。这就是我們应当学习的榜样。

第三，要維护劳动紀律。現代化工业的机器生产是連續的，一个人違犯了劳动紀律，就会影响很多人的工作搞不好。因此，維护劳动紀律，是非常重要的。同时还要听从工厂、車間行政人員的指揮。現代化生产沒有人指揮是不行的，这样大一个工厂，不听指揮，誰想开車就开車，想关車就关車，生产就一定搞不好。眞正一个好的主人，一定能懂得这一点，也一定会这样做。

第四，要监督行政領导。行政領导者当然是为国家做事，为大家做事，大家应当支持他。但是，行政領导者是不是每件事情都会做得对呢？那很难。一个大工厂这样复杂，要一个厂長、工程师什么都看到，是不可能的，总有些事情看不到，办得不对。大家看出来了，就要提意見。如果有些行政領导者有官僚主义，办事情拖拖拉拉，应該办的沒有办，应該办好的沒有办好，能解决的問題沒有解决，就更应該提出意見，提出批評，这样作，实际上是帮助行政搞好工作。只要发現了問題，工人不仅有权而且有責任提出来。

对如何逐步扩大和健全企业管理的民主制度，发揮工人阶級主人翁的作用問題，李立三同志在报告中也概略地作了說明。

最后李立三同志說：美国工业化走了150年，而我們可能在20年、30年左右完成工业化，这是社会主义优越性所决定的。我們完全相信，依靠全体劳动人民、首先是工人阶級的积极性和創造性，就一定能胜利的完成国家工业化的事业，胜利地建成社会主义社会和共产主义社会。

談談节約原棉与实行新質量标准問題

——苏联專家布留亨同志在华东紡管局厂長会議上的发言

現在我就节約原棉和实行新質量标准問題，发表一些意見供大家参考：

先談节約原棉問題。大家都知道，原棉成本占产品成本的65—70%，因此，节約原棉，对降低产品成本，就具有很显著的作用。同时，节約原棉，也是为了增加产量，滿足人民需要。1956年上海紡織工业工作者在这方面已經做了許多工作，并取得了很大的成績。但是，还不能認为，这方面的工作，已經做得十全十美了。我个人認为：在目前，对节約原棉的認識，应該比过去更加广义一些。到目前为止，一般認为节約原棉的基本任务，是在紡一定紗支的配棉成分中，节約用棉。毫无疑問，象这种节約原棉的办法，是十分重要的和必要的，今后也应該繼續下去。但是，除此之外，今后还应当从以下几方面开展工作：

（一）制訂各种紗支的合理的配棉方案；

（二）处理各种下脚，并用它来紡某些紗支和生产人民所需要的紡織用品；

（三）要爱惜原棉和生产中的各种下脚。

現在談配棉問題。在許多工厂里，紡同样的紗支，使用了不同的配棉成分。例如紡21支紗，配棉的平均品級安达一厂是4.5級；国棉十七厂是4.93級；国棉十厂是4.57級；申新六厂是4.9級；国棉十一厂是4.5—4.6級。在原棉長度大体上相同的情况下（33.7～33.9/32″），有些工厂由于配棉成分中好品級的棉花較多，就用了很多的三級棉和四級棉。在这方面，可能会有些客观原因，因为上海各厂是由其他地区調撥原棉，而有时原棉品級也不一样。但这些工厂細紗的物理机械性能和棉結杂質情况，看不出和配棉平均品級較低的厂的产品有多大区别。由此可見，用平均品級比較低的配棉成分来紡21支紗是完全可能的。三級棉和四級棉应該用来紡比較高支的紗，这样，既可以降低21支紗的成本；又可以增产高支紗，結果就可以增加全国的棉布产量。

国棉十厂和申新六厂根据紡管局的布置，曾經做了一次很重要的工作，即用新的配棉方案，試紡了21支緯紗。它們的配棉的平均品級是5.5級，其中加了22%的黃花和七級棉（过去只用1.5%的黃花和七級棉）。申新六厂試紡后，按新質量标准考核的各項指标是：品質指标是上等和一等；支數不勻率合乎一等；棉結杂質第一次試驗是91粒，第二次試驗是77粒，第三次試驗是67粒；断头率按老的配棉方案是70，按新的配棉方案是67。也就是說，按新的配棉方案試紡出来的細紗的質量，按物理机械性能考核是上等和一等，按棉結杂質考核是一等一級和一等二級。虽然申新六厂的試紡时間还不長，批量还不大，但也說明，使用这种新的配棉方案，而質量情况还是良好的。国棉十厂試紡的結果和申新六厂的不同，緯紗和經紗按物理机械性能考核都是一等；按棉結杂質考核，經紗64%是一等二級，34%是等外；緯紗全是等外。用这种試紡的經緯紗織成了坯布进行印染加工后（印花前坯布經过煮煉），和用平均品級为4.9的配棉方案所生产的印染布比較，看起来也很难分别。

通过这些試驗，可以看出，如果紗、布用途不同，紡同样支數的紗，不必要用同样的配棉方案，由于紗、布用途不同，配棉成分中的平均品級，可能变化很大。

試驗証明：降低配棉成分中的平均品級，对紗的物理机械性能影响不大，一般都是一等；但是，紗里的棉結杂質大大增加，紗的級是二級，很多的还是級外。因此为了减少棉結杂質，就还需要做很多的工作。我相信，上海紡織工业工作者是能够解决这一問題的。以上是我对制訂合理的配棉方案的第一个看法。

第二个看法就是：在工厂中应該根据进厂原棉品級的变化和含杂情况，为紡制一定的同样的支數的細紗，制訂几个标准配棉方案。如果工厂只有一个配棉方案，并根据它制訂了紡紗工程

設計，那末，当倉庫中的进厂原棉和配棉方案中所規定的原棉在品級上，棉結杂質上，以及各級原棉的比例上发生变化时（特别是含杂和用棉量都要增加时），工厂就会感覚到困难。如果工厂有几个不同的配棉方案和几个不同的紡紗工程設計，那末在遇到这些变化时，就不会感到困难，同样能够处理这些原棉而不会增加細紗中的含杂和用棉量。我們应該看到，这是一項很大的工作，1957年应当着手进行。

各个工厂通常都將生产中的棉卷、棉条、粗紗的断头、細紗机断头、吸棉裝置中的落棉加以处理和回用；但是对棉紡生产中可以用来紡紗和廢紡的下脚，却沒有很好的加以处理和回用。在国家原棉不足、人民要求增产的情况下，合理的使用下脚是有很大意义的。上海紡織工业工作者对回用抄針花做的比較好，但对回用斬刀花做的比較差。对回用各种半成品的車肚下脚、清花机、梳棉机破籽做的也比較差。細紗机和織布机的回絲完全沒有加以处理回用，一般都是把它卖掉去擦机器和火車头。

如果將它处理回用，那末我們就可以增加很大一部分棉紡織生产上的原料。国棉十七厂仅一个織布車間，每天从紆管上倒下来的回絲就有100磅。因此，1957年应該改进下脚的处理回用情况，工厂中的領导干部和工程技术人員，应該采用各种措施来处理和回用下脚。

用下脚可以生产象棉毯、卫生衫、儿童穿的絨布和其它許多紡織品。上海有些工厂已經用下脚生产棉毯了，但是还应該大大扩大这方面的生产。技术司和华东紡管局应該一道考虑使用下脚加工梳棉的問題。

同样，在1957年全体工人和工程技术人員，应該更加爱惜原棉和生产中的各种回絲、下脚，应該克服以下一些缺点：例如由于开清棉联合机輸送裝置不良造成部分棉花落到廢棉箱中去；棉卷罗拉凹凸不平纏卷棉花等等；在工作中不应該把回絲下脚乱拋在地上，而应該把它保管在一定的地方，并且很好地进行分类，在生产中也不应該浪費一克棉花。

現在，我来談談新的質量标准和1957年在实行新質量标准中应該注意解决的一些問題。

紡織工业部在1956年修訂了質量标准，修訂后的新質量标准要求將現有产品質量水平更加提高一步。华东紡管局和上海各厂工作同志1956年在提高产品質量方面，做了許多工作，并且取得了很大成績。根据目前上海有些工厂試行新質量标准的結果証明，在完成新質量标准要求方面，主要困难是棉結杂質和条干均勻度問題，但有些工厂認为物理机械性能也难以完成。大多数厂認为：在1957年实行新的質量标准而原棉質量較1956年差，含杂又較去年多，因而工厂中的上等和一等一級的正品率，很难达到1956年的水平。当然，在实行新質量标准的时候，原棉質量变坏，含杂增多，这比原棉質量、含杂不变的情况显然要增加更多的困难，但这正好說明加强技术組織措施更加必要。

在实行新質量标准时，为了生产大量的优良产品，需要采取那些組織技术措施呢？大家都知道：开清棉联合机在除杂方面起着主要作用，梳棉机也可以除一部分杂，在原棉含杂比較多的时候，应該特别注意以上各机器設备的技术情况。在参观国棉十四厂和国棉十七厂时，我們发現：开清棉联合机清除掉的杂質很少，反而把很多好的棉花清除到垃圾箱里去了。在国棉十七厂和永安一厂許多梳棉机錫林和盖板上的針布脫落，1956年新針布的包卷質量也不好，有“禿針”和結头不紧的現象。我們認为例子中所举的情况，在其它工厂也同样存在，因此在各个工厂里，都应該克服这些缺点，并且改善机器的技术狀况。

近年来苏联經驗和其它外国紡織厂的实际生产証明：要想做到最大限度的除杂，应当在开清棉联合机中采用以下开棉机構：第一部分是豪猪錫林，但刀片数較多；第二部分是由翼片和梳針兩种結構組成的联合打手，其作用就是棉絮先經过翼片打手处理，將大的杂質清除掉，然后再經过梳針的打击、梳理作用，將比較小的杂質清除掉；第三部分不用翼片打手，而是用包有全金屬針布的錫林（和梳棉机刺毛輥上的針布一样）。我談到的这些机構，都用在單程清棉机上，但我認为，將它們用在二道清棉机上，也会有很大好处的。

国棉一厂已采用了联合打手，結果除杂效率提高了。永安一厂的机器上用的是梳針打手，照該厂同志的意見，这种打手除杂作用也很好。

建議各厂在这一方面进行試驗，因为制造这

些工作机構的开支不大，同时各厂的修机間也都可以制造。

梳棉机的刺毛輥在將棉片梳理成为單纖維方面，起着主要作用，并且能將小的杂質清除掉。因此，对这一工作机構也应該特别重視。为了制訂最好的、除杂作用最大的工艺設計，在提高錫林速度、确定刺毛輥和漏底、刺毛輥和罩板、刺毛輥和給棉板、刺毛輥和錫林之間的各种不同隔距的方面，应該进行試驗工作。

除掉这些机器之外，还应該注意其它紡織机器的技术情况。应該將并条机和粗紗机調整正常，以便降低条子和粗紗的不均率。在国棉十四厂，我們看到棉条从牽伸机構中拉出来的速度在兩旁和中間是不一样的，結果造成棉条不匀。有些厂的上皮輥由于表面不良，纏卷棉花纖維，还有些厂細紗机牽伸机構的加压罗拉和輕質輥由于表面不光，也有纏卷棉花纖維的現象。这样，会造成工艺过程进行得不够正常，增加支数不匀率，使短纖維和飞花紡到紗里去。在有些厂前紡和細紗車間，由于机器揩車和厂房清除的制度不合要求，車間內有很多飞花在空中飞来飞去，同时这些飞花又要落到条子、粗紗和細紗中去，結果影响半成品和細紗的質量。在織布車間这一缺点应該特别提出，在大多数的織布車間內，飞花把織布机弄的非常髒，有些飞花落到齿輪上，并且牢牢的粘在上面，結果会使齿輪运轉不够正常。另外，許多飞花落滿了整个机台，由于揩車是在机台运轉时进行的，这样飞花就会織到布里去，增加布的疵点。現在应該糾正忽視織布机技术情况和揩車制度的現象。过去产生这些現象，显然是因为在驗布整理車間有很多工人專門負責修补織布疵点的关系，但是疵点經过修补之后，仍然对布的物理机械性能有影响。因此，应該考虑减少修补工，加强織造方面的工作，来减少織布中的疵点。

大家都知道，要进行質量檢驗工作，应該有必要的仪器和进行檢驗的工作地点。檢驗工作一般都組織在試驗室中来做，大多数工厂都有試驗室。但各个工厂試驗室的条件，都不一样。在我們談到实行新質量标准的时候，不要忘記，試驗室在这方面有很重要的作用。第一、試驗室內应該装有为进行質量檢驗所必备的最低限度的仪器；第二、仪器的技术情况应該保証試驗的必要准确性。因此，有些工厂看来是需要增添一些仪器的，而有些工厂的仪器应該檢修一下。特别应該解决安装仪器和組織試驗所需要的房間問題。新質量标准規定：做試驗用的标样应該在一定的温湿度下放一定的时間，然后再做試驗。要做到这一点，有兩个方法，第一个方法就是使試驗室保持恒温恒湿；第二个方法就是在試驗室內装有自动控制温湿度的恒温恒湿設备。国棉二厂組織了恒温恒湿試驗室，一共化了一万元的开支。在捷克斯洛伐克紡織試驗仪器展覽会上，展出了自动控制温湿度的恒温恒湿設备。作为今后的方向，我們应該用上面兩种办法来組織恒温恒湿試驗。这种要求我們应該提出来，并且逐步的实現它，但由于目前还有一些困难，例如投資問題、进口設备的外汇問題和材料問題等，我們还不可能一年就做到。在这种情况下，工厂在开支小、时間短的原則下，是可以用一些簡陋的办法来解决这一問題的。第一、試驗室应該很好的隔起来，不要受外界温湿度的影响；第二、試驗室內装暖汽片；第三、有条件的地方可以装噴霧装置，用它来解决湿度問題，沒有条件的地方，可以在試驗室內挂一些湿的布。只要用这些办法，在試驗室內就能够保証必要的温湿度。

·★·

河北省七个棉紡織厂繼續开展厂际竞賽

河北省国营邯鄲第一棉紡織厂、国营石家庄第一、二棉紡織厂、地方国营石家庄紡織厂、公私合营大兴紡織厂、唐山华新紡織厂、石家庄华新紡織厂等7个厂在去年参加厂际竞賽，开展先进生产者运动，推广先进經驗中，由于老厂与新厂之間，国营厂与合营厂之間广泛地交流了先进經驗，取長补短，在生产上都取得很大成績。

这7个厂棉布質量平均比去年提高了1%以上，棉布坚牢度也有所提高。1955年这7个厂沒有一个厂能全面完成紗、布的質量計划，通过去年厂际竞賽的推动后，其中有5个厂全面完成了質量計划。

在厉行节約方面也有很大收获。7个厂都全面完成了成本計划与財务計划。三个国营厂去年一年比国家計划节約了棉花16万5,300多公斤。地方国营石家庄紡織厂每件紗用电量11月分比1月份降低了94度多，全年計算可节約工业用电87万度。

在去年厂际竞賽的基础上，他們又簽訂了1957年厂际竞賽合同。在合同中提出各厂要保証全面均衡地完成国家生产、技术、財务計划；要在提高产品質量的基础上开展全面节約运动；切实貫彻党委領导下的厂長負責制，依靠群众，发揚民主，改变領导作风，并在勤儉办企业的思想指导下，使企业的管理水平提高一步。

（昕如）

合理使用原棉的几种方法

佳　增

1956年几个主要产棉区由于遭受风灾和水灾，棉花的生产，受到一定的損害，因而产量就較原計划减少。棉花的質量也因受到自然灾害，一般成熟期均推迟了半个月以上，又遇到早降初霜，因此很多地区的霜黃棉产量亦較往年增加。这就使1957年棉紡織厂的中、低紗支，不得不相应搭配一定比例的霜黃花。在目前原棉数量較少、質量較差的情况下，既要保証一定的产量，又要达到一定标准的質量，合理地使用原棉，就非常重要。

就目前所了解的，合理使用原棉有以下四种情况：

（一）适当改变品种，充份合理利用高支紗原棉：目前高支紗的用棉，一般質量較好，纖維亦較長，如42支紗大部分用可紡60支紗的36/32吋左右長度的原棉；如何合理使用这部分原棉，就必須加以充分的注意，以便在織物优美的前提下，利用相同数量的棉紗，織出較多的棉布。

紡織工业部与商业部針对以上問題，以及为了糾正以往华达呢、府綢等产品經向强力与緯向强力相差过大的偏向，于1956年經研究决定，將卡其、华达呢、夏季印花坯布及府綢等四种棉布，改按新規格生产（新規格除紗支略提高外，緯密增加較多）。現在河北、东北、青島、华东几个紡管局已按此項决定，將原来42支双股經緯綫及42支双股經綫、21支緯紗的織物，改細为46支双股經緯綫及46支双股經綫、23支（或22支）緯紗的卡其、华达呢及府綢等，改变了过去这种織物身骨太硬，染色不透的缺点，而且質量也能达到原来的标准。

华东和天津紡管局利用閑置的及修复的一部分精梳机，將适合紡60支的原料，增紡一部分60支股綫，織造60支双股經綫的府綢和卡其。

但是，对中粗支紗的織物，就不能与这些应改規格的織物一样，尤其中粗支紗織物在不改变規格的情况下，簡單的提高紗支的做法还值得研究，至少应在进行試制試銷后，再大量改变，否則將会造成严重不良后果。

（二）合理按排配棉成分：根据紗支的不同用途及其成品所經过的加工过程以及原棉供应情况，来拟定各种不同的配棉成分，以便使各种不同用途的織物，均能保証一定的質量。如天津紡管局根据天津地区原棉情况，將紗卡其、紗直貢、紗嗶吱等深色印花布及深色布的緯紗改用1等2級紗。

华东紡管局將深色印花布、部分色布及夾里布采用1等2級紗。

河北紡管局利用較次棉花，制織面粉袋布及16支农村用粗布等。

这种1等2級質量的棉紗，除含杂較多外，其强力与均匀度，均能达到1等1級，而这些杂質在經过印染加工可以除掉。

其他包裝用布、沙发布及一般用帆布，均可用較次原棉所紡的棉紗来織造。

（三）对霜黃棉和次級白棉的合理使用：中支紗中混用較多的霜黃棉及次級白棉，对質量影响較大，可适当另紡一些黃紗、次紗，織一些不是一般衣着用的布。如有的厂利用它增紡粗支或副牌紗。有廢紡設备的地区，更可利用較次黃棉及白棉来紡廢紡粗紗。这样一方面使中支紗仍能保持一定質量，另一方面可以改善目前粗支紗及副牌紗不足的情况，使物尽其用。

（四）除合理使用原棉外，有計划組織各棉紡織厂合理利用抄斬花及破籽。利用落棉紡制副牌紗及粗支紗，可以滿足包裝用布、帆布包、帆布袋及盖物用的帆布，沙发布和农村需要的粗布等方面的需要。如：

（1）河北紡管局对各厂抄斬破籽的利用以及有計划的按排調撥的情况如下：

①石家庄国棉二厂將該厂生产抄斬及部分破籽全部利用紡制副10支紗。②邯鄲国棉一厂和用該厂生产抄斬棉紡制的副21支紗制織面袋布，及利用抄斬棉和部分破籽紡副10支紗制織打包布，因此將該厂抄斬棉全部利用。③石家庄国棉三厂及石家庄国棉四厂因纖維杂質分离机未安裝好，所生产的抄斬棉調給石家庄国棉一厂用于紡16支紗制織16支的粗布用，以供应农村需要。

（2）河南紡管局对于組織各厂合理使用落棉情况如下：

①郑州国棉三厂所生产抄斬棉，用于該厂紡16支及副10支。②郑州国棉一厂除中支和用抄針花1.5%外，余下的調給四厂用于紡16支紗。③郑州国棉四厂將生产的破籽及斬刀花調給一厂紡副10支紗，这样四厂可少生产副10支紗，一厂不生产16支紗。④郑州二厂基本上自己用掉所生产的抄斬花。

以上安排是比較好的，但有的厂强調沒有纖維杂質分离机或工場管理麻煩，不願意利用所生产的抄斬花及較次黃棉、次白棉来增紡一部分粗支紗及副牌紗，这显然是不对的。

从深入檢查着手，开展增产节約运动

郑际雄

上海中国紡織机械厂在去年11月份按照中央增产节約的指示，組織檢查組进行檢查，发現浪費原材料忽視質量的情况相当严重。根据檢查結果，接着又組織全厂职工进行深入討論。通过討論进一步揭发了很多問題，树立了全面节約思想，同时也进一步掌握了边查浪費、边堵漏洞的做法。因此在厉行节約、提高質量方面很快地取得了成績。

檢查浪費，檢查質量

开始时，該厂領导和群众普遍認为几年来搞了几次增产节約运动，已有些基础了，因此一般問題不大。但是，通过党委会具体研究該厂1956年生产猛增、新工人多、管理混乱等特点，以及具体分析成本完成情况后，发現問題还很多。因此，决定由負責生产和业务的兩位厂長具体負責，組織兩个檢查組：一个檢查浪費，一个檢查質量。

檢查浪費組通过資料报表的檢查、現場的訪問、以及組織有关的座談会，听取群众意見后，发現厂內浪費現象十分严重。如在鋼材、生鉄供应紧張的情况下，由于該厂只抓材料供应，放松了对原有各項材料、工具管理制度的貫彻，仅鑄工車間在去年上半年中，超过限額多領的新生鉄就有381吨。装配車間用的油漆，檢查时只將几只廢漆桶倒干淨，就倒出了五加侖。在工具方面，耗用数量也不断增加；如有的另件加工时，过去每月耗用10—12把刀子，10月份却提高到60把之多。全厂仅工具这一項，半年中就使国家多損失了近10万元。

檢查質量組通过成品的开箱檢查、另件的抽查、技术的分析以及派專人到使用厂訪問后，发現由于不注意質量，也造成严重浪費。去年該厂虽一再提出要做到多、快、好、省，但由于工艺制度、檢驗制度沒有很好地执行，干部和群众中質量观念还是很淡薄。如装配車間油漆的刺毛輥，按規定要自然干燥15小时才能装箱，但現在仅10小时左右就装箱了。装箱錯誤更是屢見不鮮，如运往西北国棉五厂的3712合布机中，就缺另件3472套。

在檢查中，群众还揭发和批評了隐匿廢品、降低規格、出門不認貨等錯誤行为。如机工等車間有少数工人当檢驗員一走开，就將廢品混在合格品里面，有的还放到別人加工的另件里，逃避責任。由于部分职工对質量重視不够，所以因廢品造成損失很大。据統計，去年一月为9,000元，10月份已上升为3万元。

树立榜样

在檢查的同时，該厂注意收集了职工中一貫重視节約和質量的好榜样。如該厂鍛工車間另鍛工段的几个老工人，在十多个月中，就利用廢鋼料加工了三万多只产品，为国家节約了36,000公斤优質鋼材。又如第一机工車間車工周根初、黃富根改进刀具，重視質量，因此，在加工的5,000根織机主軸中沒有出过一根廢品。当該厂党委和行政召开全厂职工大会，向群众报告檢查的結果时，不仅揭发問題，而且也結合以上先进的事例，广泛地进行宣傳教育，使职工中树立了提高質量和全面节約的思想，为深入开展增产节約运动打下了初步的思想基础。

为了檢查浪費和檢查質量，不但厂級組織了檢查組，各車間、工段都成立了檢查組。这些檢查組一般是由車間、工段的职工代表以及有关职工組成的。它的任务就是依靠群众，进行自下而上的檢查，从而发現更多問題，以便积极改进。

边檢查，边改进

該厂在运动一开始，領导就一再向干部和职工們指出，对浪費現象和質量問題要做到边檢查边改进；一面厉行节約，一面提高質量。由于該厂充分依靠群众，广泛組織檢查，因此，职工們都热烈响应了号召，工作积极性很高。各車間职工在几天中就提出了很多关于节約的意見和建議。这許多意見都很快地得到了处理。第一、第二机工車間，針对車間輔料的严重浪費，建立了輔料指标、輔料領用券等制度。第二車間还积极設法利用原来一直被認为是廢料的料头，做成了7万多只另件。

在技术改进工作中，最近該厂也获得了很大

效果。如鑄工車間技术員改进熔鉄爐，节約焦炭的耗用量，过去每熔化100公斤鑄鉄要用焦炭12.8公斤，現在减为11.3公斤，每年能为国家节約270吨焦炭。

在質量方面，最近也有了提高。該厂裝配車間为了保証油漆表面光亮，漆好的另件都一只只平攤安放，使油漆不会擦坏。为了保証裝配不缺件，車間中最近又新設計了一种形狀牌，运用了这个牌子以后，几百只另件依次裝箱，可以做到一只不多一只不缺。第一第二机工車間也注意了产品質量的檢查工作，貫彻了三檢制。过去，这兩个車間一貫不能完成質量指标，但在去年12月份，却都出色地完成了指标。全厂的廢品損失金額，也由过去的30,000多元，下降为22,0000元。

为使增产节約工作經常持久下去，該厂还准备进一步健全和貫彻各項制度，加强技术改进，推行車間及組班經济核算，使节約工作进一步发动起来。

报表将进行精簡

紡織工业部最近对如何在紡織工业部系統精簡和整頓报表的問題进行了討論，决定着手对部、局、厂現行各种报表加以精簡和整頓。整頓的步驟是由上而下进行：先部內后各局再企业。整頓的原則是：凡是备而不用的一律廢除；凡可以用一次調查解决的，不頒发定期报表；可以典型調查或抽样調查解决的不使用全面調查；可以利用已有資料自行加工整理的，不另行布置調查。在报送期別上，重新严格根据需要的时間另行确定。凡按季需用的，不頒发月报，凡年度需用的，不頒发季报；对必需的报表，也应根据精簡的精神削去不必要的項目，使报表更切合实际需要地为生产服务。

改大車間以后

章才

上海国棉五厂于1954年5月間成立紡織兩个工場，下分清花、鋼条粗、細紗、筒捲成及准备、織造、整理七个車間，撤消了厂一級的一些科室，充实了工場力量，使企业管理水平提高了一步。但經过了一段时期以后，逐漸暴露了机構重叠，人員冗多，領导工作不深入，解决問題不及时等缺点。1955年全国紡織厂厂長会議后，根据中央精簡机構紧縮編制的指示，并参考了苏联專家对上海国棉6厂組織机構的意見，結合本厂实际情况，着手研究新的組織机構方案。通过充分的酝酿，便在8月份正式撤消工場，成立了前紡、后紡、准备、織整四大車間，并結合調整了外部科室組織以适应生产机構的改革。同时，并組織干部討論制訂了各部門領导人員和职能人員的职責范圍，初步划清了各科室的分工，减少了工作中的扯皮現象。

工場撤消后，車間成为独立作战的基层生产單位。为了保証車間主任全面地确切地領导，就配备了一定数量的职能人員如計划核算、劳动工資、統計、測定、工薪、材料員等。来帮助車間主任了解車間生产各方面的情况，处理一些有关的日常事务。这些职能人員是根据車間范圍大小，分别由原来工場职能人員根据原来的分工插入的。車間主任的人选亦根据各車間具体情况，由原車間主任升任或另行調派。工場領导人員和一部分不适于分到車間的职能人員則抽調到厂一級的有关科室中来。这样安排后，全厂技术人員和管理人員总数减少了48人，符合于精簡的原則。此后由于生产发展，工作要求逐步深入，部分車間又根据具体需要增設了技术研究員和生活福利員，帮助車間主任处理一些技术和女工保护方面的事务工作。通过这样安排，車間主任的事务忙乱現象大为减少，工作漸趋正常，从而能有充分时間来研究改进車間生产，使各車間的管理水平，有了显著提高。

大車間成立一年多，証明在一个中型規模單紡單織的工厂里，大車間制是更能发揮工作效率的。

主要有以下几点好处：

（一）减少了层次，干部力量集中，提高了工作效率。

过去工場組織龐大，人員众多，层次重叠，往往在布置工作时，从厂到工場，工場再到車間，轉折多、效率低；車間具体工作，因沒有助

手，什么事都要車間主任亲自动手，車間主任忙于事务，因而工作也无法深入，有了問題又要层层上报，往往不能及时解决。工場成了“大事管不了，小事車間搞”的徒具形式的一級組織，因而就产生了“会議多、計划多、报表多、总結多”的“四多”現象。大車間成立后，厂一級直接布置車間工作，解决問題快了，工作貫彻亦迅速有效，如去年一季度的棉結杂質能够达到新标准就是一个例子。

同时車間主任由于职能助手的配备，会議的减少，减輕了事务忙乱，也能冷靜地考虑一些問題，过去起早摸黑跑三班的現象克服了，生产秩序逐步正常化，因而也提高了管理水平。科室干部因少了一层，工作也深入了。

（二）机構合并后，人員使用更为合理。过去由于車間分散，每一个車間都配有較多的記录統計人員，虽然其工作負担面較狹，但又抽不出一个人来，因而亦无法精簡。合并后，性質接近的工作合并起来，在人員使用上就更为合理。以前紡車間为例，合并前清花車間有車間主任2人，輪班工長3人，办事員5人；鋼条粗有車間主任3人，輪班工長6人，办事員6人，合并成前紡車間后，有車間主任2人，輪班工長6人、办事員9人。虽然后来由于工作要求逐步提高，又添用了人員，但在合并的基础上看，还能达到紧縮人員的目的。

（三）划清了各部門职責，减少了相互推諉的扯皮現象。

有工場时，有些工作的职責和厂一級混淆不清，如用棉量、用紗量等指标，厂計划就是工場計划。編制成本計划，名义是由工厂成本核算組負責，实际上有許多因素要厂一級考虑。在这些工作上，厂一級計划科就不得不参与一起搞。而工場和車間之間相互推諉，有些部門找工場联系工作时，工場認为已布置車間执行，往車間一推；找到車間主任，他又說，工場沒布置；在科室之間也是如此。由于职責不清，有些模棱兩可的問題就大家推諉，找不到人負責，这种情况更为普遍。从大車間制建立后，各部門和各級干部的职責分工都較明确了，同时，小車間并成大車間后，有一部分車間与車間的問題，就容易得到統一。如清花鋼絲之間落棉分布的問題，过去相互爭执不下，經过了几次測定，也沒解决，但自合并成前紡車間后，这个問題就迎刃而解了。

（四）充分发揮职能干部面向車間、深入基层的作用。

过去工場的职能干部对业务情况了解不深，工作浮在表面，厂一級有工作布置下来，他們就向車間主任身上一推，要什么資料也跑去向車間主任了解。对于車間工作指責多，帮助少。对車間主任說来，职能人員增加了他的麻煩而不能帮助他解决問題。因而对职能人員就不大欢迎。大車間成立后，职能人員划归車間領导，成为車間主任的助手，計划的編制、执行、檢查和分析都要他們具体掌握，这就促使他們不得不改进工作方法，深入工区、小組去了解情况，帮助小組解决一些可能解决的問題。

事实証明：在中型紡織企业里取消工場一級实行大車間制度是有它的优越性的，但并不能因此否定工場在一定时期曾在我們厂中起过的积极作用。同时各厂具体条件不同，在大型紡織企业里可能仍需要工場一級，因此在企业机構問題上硬求統一是不科学的。

目前該厂改为大車間后的主要問題是：机構仍过大，不符合精簡和紧縮的要求；有些职能人員如工薪、測定員等分配到車間后，力量分散，人員的使用不尽合理；由于工作要求过高过細，配备了大量的統計記录人員。这些情况主要是由于当初改革时，較多的考虑了工作的問題，精簡人員的問題沒有給予应有的重視，当时多余的人員以后又因人設事的陆續添用了进去，因而在目前来講，必須适当調整工作要求，大力的加以精簡，进一步改变目前的臃腫狀态。

用鋼草繩代替打包黃麻繩
每年可为国家节約44,000元

去年由于自然灾害，原麻减产，因此紗布打包用的黃麻繩，供应比較紧張。青島紡管局从今年起，决定將各厂打坯布包所用的黃麻繩55,000公斤（一年耗用量）全部改用鋼草繩来代替。

鋼草繩是利用出产在东北盤山县一帶的油草加工制成的。由盤山县合作社負責供应。經物理試驗証明：这种草繩的拉力有90公斤，适合于打坯布包用。因为坯布包搬运距离較近，成包較松，无須强大拉力。此外，并經会同青島市紡織品公司在华新紗厂作打坯布包的操作試驗，結果良好，一致認为沒有問題。

过去用黃麻繩打包，每公斤价1.2元，改用鋼草繩后，青島交貨价格每公斤仅0.4元，不仅解决了原麻的供应問題，而且每年可为国家节約44,000元資金。（程学鵬）

增产节約与劳动保护工作

稽敬文

目前紡織企业正在根据党中央提出的号召，結合具体情况，开展增产节約运动。关于这一运动的基本精神，在中共八屆二中全会的公报中提得很清楚，那就是："增产必須在原料有保証和社会需要的条件下进行，同时无論增产和节約，都必須保証工作質量和注重安全"。

我們所以必須注重安全，是因为生产的决定性因素是人。1955年天津国棉一厂的鍋爐爆炸事故，給我們一个极其慘痛的教訓。这一事故不但造成很大的伤亡和設备的損坏，而且使工厂的生产停頓了好几天，影响了生产計划的完成。

但目前在紡織企业中，还有很多管理干部片面地重視生产忽視劳动保护。例如去年夏季，上海有些厂为了加强原棉去湿，提高質量，竟在清花間开放暖汽，以致車間温度过高；又如有很多厂安裝了纖維杂質分离机，却沒有同时在机器上安裝联鎖裝置，結果造成很多打断手指、手臂的事故。象这一类情况并不是个别的。这說明安全生产的方針还沒有在紡織企业普遍深入地貫彻，因而反映出紡織企业的工伤事故并不是下降的，而是当生产任务加紧，劳动竞賽热烈展开时，事故便有上升的趋势。疾病缺勤在1956年也大大增加了，其中一部分原因也是由于对生产的要求提高了，沒有同时考虑到劳动保护，有些工作使工人的劳动負荷量增加到对身体健康不利的程度。以往的經驗教訓应該在今年开展增产节約运动时引以为戒。

目前我們应該注意那些問題呢？

第一，应該把劳动保护工作和日常生产活动密切結合起来。只有这样才能切实保护工人的安全和健康。当我們在大力提高产品質量时，也应当考虑劳动保护問題。过去一些事例說明，在提高質量的技术措施中，由于忽視了劳动保护，而产生了不良的后果。例如小量混棉，有些厂片面追求棉块撕得越小越好，而不考虑工人是否吃得消，結果有的工人竟累得吐血；又如有很多厂盲目地增加梳棉抄針次数，劳动强度很高，工人反映受不了；各地在1956年总結推广的操作法中，也有一些是对工人的健康不利的。今年为了繼續巩固产品質量，厉行全面节約，一定还要采取很多新的技术措施，我們应当周密地注意劳动保护。譬如当我們要在梳棉車間增加一項每班試驗几台机器落棉的工作时，工作开始前，就应明确規定这項工作只能由副工長做，不熟悉操作的工人不能作；說明在操作上应注意的事項，同时向全体工人交待清楚。这样便可避免因操作不当或者不熟悉此項工作，临时乱帮忙而造成的工伤事故。过去我們有些厂已經基本上作到在布置生产任务的同时，也布置劳动保护工作。例如天津国棉四厂，在1956年劳动竞賽的高潮中，党、政、工、团特地联合发出通知，指示各級組織在竞賽中必須注意安全，并向全体职工提出六項保証安全生产的要求，另外厂長还利用业务学习时間，召集全体干部会議作了專門布置，平常厂長和各車間干部在巡視生产中，也注意檢查安全問題，在很多厂級和車間的会議中都研究和布置了劳动保护工作。象这些把劳动保护和日常生产活动結合得比較好的厂，希望它們在增产节約运动中繼續坚持下去，并謀求进一步改进，其他厂也应当加强这方面的工作。

第二，应严格限制加班加点。1956年紡織企业加班加点的現象是相当严重的，加班加点工时比1955年增加了一倍半以上。这一問題現在还是值得密切注意的。加班加点的办法无論是对生产或对工人都是不利的。濫行加班加点必然要影响工人的正常休息，使工人过度疲劳，結果会增加疾病和事故。例如天津紡織机械厂第一車間第二工段，在1956年2月初到4月底每天下班都要延長1至3小时工作，以致該工段30名澆鑄工中就有19人患有失眠、头痛、胸痛、胃病、全身无力等病症；又如有些紡織厂，因为缺勤高造成人員不够，便用延長工作时間、扩大看台等办法来弥

补，以致工人生病的更多，形成恶性循环。就生产来說，濫行加班加点也会造成降低产品質量、降低劳动生产率和提高成本的后果。郑州紡織机械厂1954年加班加点2万4千多小时，1至8月份所出廢品竟达20万9千多件，有的产品报廢率高达90%，廢品損失就合35万6千余元之巨，这在今天仍然值得引为教訓，需要提高警惕。就今年的情况来看原材料供应是很紧張的，提高質量的任务又很重，企业可能因为工作安排得不好，有时較松，有时較紧，因而又会产生加班加点的現象，我們应当注意这一問題。除了因为客观原因无法克服者外，一定要在主观上尽最大的努力，加强管理，严格限制加班加点，并尽量把它减少到最低限度。在去年的劳动竞賽高潮中，有些厂因为采取了改进作业計划，加强調度工作，实行預备工多种技术訓練和車間互相支援等措施，所以加班加点反比过去大大减少，这些經驗是值得我們認眞学习的。

第三，应充分发揮劳动保护設备的作用。根据过去的情况来看，在紡織企业中有些干部还未認識到劳动保护設备的重要性，認为使用劳动保护設备就是要花錢，看不到經济效果。于是一到提倡节約的时候便出現一些偏向。如过去在搞节約用电时，有些厂便把車間照明灯泡瓦数不适当地改小了；有些厂的通风設备不适当地减少使用或完全停用了，显然，这样做是不对的。我們应当認識到，合理地运用劳动保护設备，不但可以保护工人的安全健康，而且对生产也有好处。例如在1956年一部分厂改进車間照明后，已获得良好的效果。如天津国棉四厂，以前工人查布面都要弯着腰，做一个夜班比兩个白班还吃力，就这样还常常漏过双經——百脚、断經等疵点，現在查布面只要低下头来就可以看清楚，再不要弯腰了，工人感覚很輕松，布的質量也提高了，以灯光改善后的80个夜班和改善前的20个夜班比較，次布减少了32%，布匹降等分数减少了39%，天津国棉二厂在細紗改善照明后，皮輥花和坏紗都比以前减少了。再就通风設备来說，很多厂在做到四季使用通风机后，不但可以保护工人的身体健康，而且在生产上也体現出了做好劳动保护工作的好处。由此可見，上述那种片面节約的行动，无論就生产或是就劳动保护来看都是不利的。正确的做法应当是更好的管理这些設备，使之发揮更大的作用。当然，为了改善劳动条件也可能要花些錢，这就要我們在花錢时注意避免浪費，也就是說在进行設計施工时，应当力求效果良好，力求节省物料和人力。在这方面有一些較好的事例，例如：有些厂在改进照明时，把細紗、織布等車間改装熒光灯后換下的白熾灯用到前紡等处去，节省了在前紡改进照明所需要的器材；又如在西南有的厂，利用竹篾制造通风管，节約了鉄板；还有象哈尔濱毛織厂解决除尘排霧問題，因为他們过去沒有經驗，为了避免浪費，特地由工程师領导成立了專門的設計小組，并派人去其他五个厂学习，然后进行設計施工，因此效果較好。但是另一方面也曾发生过一些不好的現象，例如有些亚麻原料厂和麻袋厂的除尘設备，花錢不少，效果却甚微；有些厂的通风設备也因設計不周，效果并不合乎理想；另外有些厂安裝的安全裝置，不能眞正起到防止事故的作用，或因妨碍操作，工人拆除不用；再有如去年有些厂在改进車間照明时，沒有很好考虑在能够达到紡織工业部規定的基本合理的最低照度要求下，尽量利用原有的照明綫路等器材，而是要求偏高，更換了一些可以不更換的設备。这些都是不符合增产节約的精神的，今后应当注意防止。

更正

期数	頁数	左右欄	行数	誤	正
1957年第1期	4	長	29	江浙麻紡織厂	浙江麻紡織厂
1957年第1期	8	左	倒4	最低厂31%	最低厂31.5%
1957年第1期	10	右	17	塌	蹋
1957年第1期	11	左	17	直接氮染料	直接重氮染料
1957年第1期	11	左	倒4	耗电量	耗用量
1957年第1期	11	右	倒1	綿織物	綫織物
1957年第1期	12	左	倒7	只宜寬放	适宜寬放
1957年第1期	12	右	14	改变为	改变了

产品评价

上海地方紡織工业的特种产品

叶麟根　蔣秉仁

（一）柔軟、舒适的紫羊絨衫

紫羊絨衫的特点是質地异常柔軟，穿在身上非常舒适，为一般的羊毛衫所不及。目前我国只有上海公私合营大丰厂生产这种产品。解放前我国虽有紫羊絨的原料，但却不能生产紫羊絨衫，原料全部出口（主要是英国）。英国以廉价大量購进原料后制成成品，又以几倍于原料的高价卖給中国。在中国市場上出名的英国“品格”牌开司米衫就是用这种原料做成的，在它的商标上还特别指明是采用中国的紫羊絨。帝国主义国家就是用这种方法来榨取中国人民的財富的。解放以后，私营大丰厂首先生产紫羊絨圍巾，1950年才生产紫羊絨衫。1954年开始由中国百貨公司全部包銷。現在紫羊絨由畜产公司向产地收購，部份出口，部份由上海毛麻公司經过分毛（即將紫羊絨中的硬毛、枪毛除去）和紡綫处理后，即交大丰厂生产。

紫羊絨衫的产品有男式开襟衫、女式套衫和馬夾。色泽有花灰、青灰、淡豆沙灰等數种，均系紫羊絨的天然本色，看来非常勻和自然，而且不会褪色。值得指出的是我国紫羊絨衫的質量，特别是在做工方面，已超过英国貨“品格”牌的水平。因此出口公司經常收到苏联人民对紫羊絨衫的質量倍加贊揚的来信。

（二）达到国际水平的綠叶牌化学領襯衫

过去我国的高档襯衫所用膠領的原料是采用进口美国貨箭牌襯衫的原料，有些厂如新光。康派司、永备等过去曾自制一种化学橡膠領（实际是一种硬領），但洗后曲翘質量大大不如进口貨。从1951年开始，箭牌原料来源断絕。經荣新厂老年工人、上海市劳动模范谷瑞孚同志悉心研究，于1952年試制成功眞正的化学膠領。主要是用膠領清（以醋酸剂溶化廢影片而成）、无水酒精、篦麻油、鈦白粉、云青粉、生粉等六种成份混制成化学膠領原料，經过七次涂刷于襯領布上（正面涂四次，反面涂三次）。制成的化学膠領，柔軟平整，洗后不燙自平，穿着舒适美观，質量已經达到国际上高級襯衫的水平。現在产品全部外銷給苏联和各人民民主国家。在国外市場上获得了好評。

企业合营后，谷瑞孚同志不但已將制領配方公开，在滬同业間組織了学习班，还亲自傳授給朝鮮、蒙古、辽宁等地来滬学习的同志。1955年只有荣新內衣厂独家制造，現在上海市大部份襯衫中心厂已能生产。但是由于原有的生产方式还很落后，主要工艺过程中的括膠部份尚須手工操作。上海市襯衫服裝工业公司正在籌建一个專做膠領布的括膠車間，这个車間建成后，每月可制二十余万条化学膠領。如原料供应无問題，上海襯衫工厂將可全部改做化学領襯衫，不但可以爭取更多的出口外汇，同时亦可以供給国內人民的需要。

（三）伸縮自如的尼龙彈力袜

国产的尼龙彈力袜去年八月已在上海康福袜厂試制成功，10月份正式投入生产。这种国产彈力袜的質量大大超过香港貨，一般香港貨穿一二月即破，而国产彈力袜估計至少可以穿一年不破。色泽牢度亦比香港貨好。目前生产的彈力袜，色泽已有紫紅、咖啡、藏青、杏灰、品藍、青灰、湖綠七种顏色，袜上嵌有色彩鮮艳的花紋，非常美观。尚有鵝黃、月牙、天藍、淡米四种顏色准备在生产夏貨女袜时使用。这种袜子可大可小，松紧适宜，凡在20—30公分的脚寸以內者均可穿着。

康福厂在試制尼龙袜时曾碰到不少困难，如一般紗綫可由包紗打絞后染色，但尼龙絲不能如此处理，否則就要发生粘合狀态。經該厂职工再三研究后，先將尼龙絲原料在罗紋車上織成絞子，然后染色，染后再經筷子倒拆，即可在袜車上織造成美观和富于彈性的尼龙袜。

目前除杏灰色的产品由于顏料性能碰到煤气（一氧化碳）和日光后要变色，尚須进一步从技术上研究解决外，其他技术上已无多大問題。全部产品的正品率已达90%以上，制成以后在上海永安公司試銷时，消費者反映很好。

不久前罗馬尼亞紡織專家在北京百貨公司看到中国制造的袜子，品种多、質量好，即詢問是那些厂生产的，百貨公司介紹了上海康福袜厂。起先專家認为該厂的規模和設备一定是較大而且很完备的，曾專程到上海康福袜厂参观，了解到該厂仅职工二百余人，設备大部系手搖袜机，对該厂以現有的生产設备和規模能制造出多种多样的花袜感到很大的兴趣，并对該厂尼龙彈力袜的質量給予較高的評价。

尼龙彈力袜是目前中国制袜工业中的一个新产品。相信随着祖国經济建設事业的发展，我国建立了化学纖維工业，能自制尼龙絲后，一定会生产出大量的彈性好、質地牢、色泽鮮艳、式样新穎而价格低廉的彈力袜来滿足广大人民的需要。

究竟誰的数字对？

培　先

北京市紡織企业1956年厂际竞賽評比开始了。为了准备評比資料，北京国棉二厂計划科又照例忙起来。一月十日，計划科把这些資料："1956年第四季度生产計划完成情况"、"1956年生产技术財务計划完成情况"搞出来了，并且經过了朱克西科長的審查签字，拿到秘書室来打印，声称"火急"，当天就得印出来。打字員小李覚得这是有关厂际竞賽評比的一件大事，就放下其他文件，聚精会神地把这些資料打出来了。他根据以往的經驗，怕計划科因为个别統計数字有錯誤，中途还会有变动，就主动地把打好的蜡紙送給計划科去校对，計划科校正了数字，并由朱科長签字："数字无誤"。但由于表的格式不对，他們要求重新打一次付印，于是，打字員小李又花了不少时間，按照新的格式打好了。他怕表格再有变动，又送給計划科去審查。等蜡紙退回来的时候，秘書室的同志怕再有变动，还再三地問："还会有修改嗎？"計划科負責人答复得很干脆"沒錯"。秘書室的同志也就无話再說，印出了35份才算松了一口气。这个工作到这里应該說是万事大吉了。但是出乎意料之外的是財务科陈荣增副科長看到印出的資料以后說："成本降低率和利潤数字不对。"与此同时，計划科自己也发現了劳动生产率和用棉量的数字填倒了。因为已經再次麻煩了打字員同志，就由計划科的小朱化了半天时間，把数字改正。但是計划科的朱科長看了却不滿意，他認为印出来上报的表，怎么能用鋼笔在上面改呢？他又叫小朱化了半天多的时間，貼补了一下。这份資料到这里应該送給兄弟厂去交換資料了吧。誰知道財务科看了以后，又忙說有一个数字不对。計划科立即根据他拿出来的数字加以修改。可是作具体工作的吳鋭又說："那个数字也不对。"最后就按照他提出的数字修改了，由于三番五次的修改，兩張表上已勾勾抹抹貼貼补补得太不整洁了。还是不得不麻煩打字員小李重新打印一次。

这兩張火急的表就是这样前后变动、修改了共十次，从一月十一日到二十日經历了十天的时間，才誕生出来。

到現在我們还怀疑：究竟誰的数字对呢？我們只能說他們的数沒准。到什么时候才不再修改变动呢？或是变动修改得少一些呢？

兩張繁瑣的报表

張震奎

华东紡管局最近檢查了他們1956年頒发的51張一次性調查报表，发現大部分报表是需要的，但是有几張报表中的項目过繁过細，以致使企业在人力、物力上造成很大的浪費。下面是他們找出的兩張繁瑣的报表。

1.党中央提出向科学进軍的号召后，教育部門为了制訂干部培訓計划，頒发了一套"职工文化技术业务情况調查表"。他們想通过这一張报表，把下面的情况完全摸清楚，因此，这張报表就訂得过細过繁。譬如在学历方面，不仅要分小学、中学、大学、留学，而且要分上学期、下学期，一共有25項。年令也分得很細，共有6項。填这些項目时，还要分是行政人員还是專业、技术人員，还是工人。这套报表一共有四張，其中有一張有写字枱桌面那么大。全套报表共要填1,300多笔数字。据一个企业反映，他們为了填这張报表，发动了所有的文化教員，总共化了246个工作日才完成。

2.劳动部門为了了解各企业的福利設施情况，頒发了九張报表，調查了各厂的理发室、浴室、小吃部、洗衣部等九个單位。其中对食堂的要求分"买菜制"还是"买飯制"，还是"分食制"，对浴室不仅調查是浴缸还是噴水龙头，而且还要調查有沒有小便池与馬桶。此外，"工人职員居住情况調查提綱"中，向各企业提出了100多个問題，从眷屬宿舍床数、面积到职工自有房屋的結構（磚木、板房、草屋）；从居住戶数及16个月到6岁的小孩人数等，都要填写清楚，眞是应有尽有，面面俱到。

正确地学习国营厂先进經驗，提高合营厂企业管理水平

葛　恒

1956年上海棉紡織工业公司在繼續加强对公私合营棉紡織、印染工厂进行社会主义改造方面做了不少工作，也获得了比較显著的成績。全公司1956年总产值完成計划104.11%，比1955年增長34.22%，提前一年另兩个月达到1957年的生产水平。棉紗、棉布、印染布产量以及劳动生产率都超額完成国家計划，比1955年有很大的增長。用棉量、成本都比計划降低。質量方面，自实行質量标准后，产品質量逐步上升，有三分之一以上的企业，棉紗标准品率达到90%以上，其中华丰一厂、荣丰、中华一厂、兆丰等厂并能經常保持在100%。

这些成績所以能够获得，首先是私营紡織企业全业合营后，由于企业的性質已发生了根本的变化，在社会主义高潮的推动和上級的正确領导下，职工群众和私方人員都受到很大的鼓舞，因而大大地发揮了工作的积极性和創造性。其次，学习国营厂的先进經驗也是一个重要的因素。"向国营厂看齐""爭取在一、二年內赶上国营厂先进水平"的口号，成为合营企业职工群众普遍的要求，各厂都訂出自己学习国营厂和赶上先进水平的規划，这样就有力地推动了合营企业，迅速提高自己的管理水平。

1956年上海合营各厂由于学习了国营厂的先进經驗，在生产和企业管理方面虽然进步較快，但是学习中的缺点和問題也是有的。主要是要求过急，学的东西过多，而針对薄弱环节、解决实际問題做得不够，因而，学到的东西，并沒有完全发揮应有的作用，或者說，并沒有完全解决合营厂在生产上和企业管理上的薄弱环节。例如有了作业計划，但完成計划的情况并不能令人滿意；又如有了成本核算，最早的成本报表可以在次月2日报出，但各厂成本报表的准确性和指导性，也同样存在着問題。总的說来，在学习过程中，还有主观主义和形式主义的毛病，还缺乏实事求是的科学的学习精神。

显然，由于經驗不足，特别是由于棉紡公司領导上沒有及时地明确地指出学习国营厂先进經驗的正确做法，因此，在群众热情高漲的学习高潮中，一定程度的盲目性是难以完全避免的，或多或少地走了一些弯路，产生一些缺点也是可以理解的。但現在的問題，則是要明确怎样进一步学习国营厂的先进經驗。我們經常听到某些同志反映說"国营厂好的經驗太多了，就是不知从何学起"；"国营厂經驗是好的，就是不知怎样学法"；也有的反映："国营厂的經驗虽好，但我們条件不够，沒有办法学"等等。这些思想正說明进一步明确什么是向国营厂学习的正确方法是十分必要的。

根据我們一年来学习国营厂先进經驗的实踐，有以下几点体会：

（一）学习国营厂的先进經驗，首先应肯定"需要什么，学习什么"这一条原則。

这就是說要根据企业改造和生产上的需要确定学什么，而不应該是国营厂有什么就学习什么。上海棉紡公司一年来基本上是根据这个原則来推行国营厂的先进經驗的。但由于我們对合营厂的复杂情况估計不足，合营厂規模有大有小，合营有先有后，生产和管理水平也有高有低，而我們却未能根据不同情况、不同要求，提出不同的意見。如1956年在大部分厂中推行了作业計划，其中有些厂条件还不具备的也推行了。合营厂在完成計划方面的均衡性很差，必須推行作业計划，以便計划完成得更均衡，这是必要的。但也有一部分厂，他們的生产不稳定，品种变动很大，自己也无法掌握，在这些厂推行作业計划，就只是作业計划跟在生产后面編，不是計划指导生产，而是生产去指导計划，以致作业計划变成形式。在培訓副工長和建立工区的工作上也是如此。在1956年，我們提出各厂在細紗和布机間培訓副工長，并要求基本上完成建区工作。根据国营厂的經驗，这样的要求还是可以的，但我們合营厂有不少厂他們剛剛开出三班不久，車間基层各方面工作还沒有基础，結果因急于建区，于是各方面的工作都跟不上，副工長不能发揮应有的作用。如果深入檢查一下，类似这方面的情况并不在少数。这种不根据需要而是根据人家有什么学什么的作法，显然是不对的。所以說，只有根据自己需要，才是有目的的学习，才是主动的学习。那么什么叫需要呢？所謂需要，就是生产中、企业管理中暴露出来的問題，根据这些問題，加以研究分析，找出主要关鍵，从而对症下药，才能药到病除。

（二）学习国营厂的先进經驗，必須学习先进經驗的精神实質，而不是学习它的表面和形式。

过去我們很多同志的看法太簡單了，我們提出一、二年內赶上国营厂水平，有的厂在討論后变为7～8个月赶上国营厂水平。認为有了作业計划、技术管理規則、培訓副工長和建立工区、建立决算会議等等便算是学到了、赶上了，这显然是不对的。假使从形式上来学习的話，以上这些形式都已有了，再沒有什么新的东西可学了。但事实怎样呢？和国营厂比起来，还是有很大的

距离。例如我們很多厂的組織机構，也是照搬国营厂的一套，最多的有20个科室，少的也有6个科。但由于缺乏明确的职責范圍与責任制度，因此車間反映，科室愈多也就要求愈多、报表愈多、会議愈多。科室不是为生产服务，为車間服务，而是变成車間大部分时間为科室服务。再举一个例子来說：我們合营厂的整洁工作較差，要搞好整洁工作，不在于仅仅学习国营厂制訂清洁进度表和工具的式样，也不在于装吸棉装置和吸尘器，而重要的是学习如何在清梳棉过程中，提高除杂效率，充分排除短絨和加强温湿度管理，来控制飞花散失，从根本上减少飞花短絨，以及有关的科学管理工作和群众的政治思想工作。只有根据这一精神来貫彻执行整洁工作，清洁工作才能持久和巩固。

（三）学习国营厂的先进經驗，必須有分析、有批判，也就是說必須是創造性的学习。

国营厂的企业管理經驗是根据社会主义企业經营管理原則、根据苏联建設的經驗，在实踐中創造性的运用而摸索出来的，因此他們不可能沒有缺点和錯誤。国营厂有成熟的經驗和不成熟的經驗，也有失敗的經驗。对于这些經驗我們当然不能也不应該不加分析、不加批判的运用。这方面，我們在推行計划管理、財务管理等方面都注意到了，使我們少走很多弯路。但是我們有很多情况与国营厂不相同，因此还必須創造性地运用。拿原棉管理来說，国营厂一般的存量比較多，有充裕的时間来进行檢驗分析工作，充分掌握原棉的性狀，正确决定混棉成分和工艺設計；但在合营厂，則由于原棉"存量少""嗜头多"、"变动大"往往是紗紡出来了，工艺設計才能搞出来，在这种情况下，便不能完全根据国营厂的办法来进行，而是要分批分类檢驗，积累历史資料，掌握各种原棉性能，才能收到同样效果。

（四）在学习国营厂先进經驗的同时，不能否定和抛棄合营厂本身的經驗。

合营企业不論在技术管理和企业管理方面，也都有不少經驗，我們应善于总結这些經驗。这一点上海棉紡公司还做得很不够。如克服各种各样的困难，合营厂是有不少經驗的，这些經驗在过去起了很大作用，在今后也仍然有它的作用。

合营企业学习国营企业先进經驗的目的，归根結蒂是为了加速合营厂的社会主义改造，提高生产和管理水平，以便充分发揮企业的潜在力量，滿足人民需要。現在合营企业与国营企业比較起来，还有很大的距离，主要表現在产量低、質量差、成本高、利潤低。以單位产量来說，合营厂一般較国营厂要低6～10%，質量以去年第四季度为例，棉紗标准品率国营厂为99.25%，合营厂仅为78.81%，相差20%；棉布上一等品率和印染布一等品率合营厂也不如国营厂高。在成本方面合营厂成本一般比国营厂高3～5%，流动資金积压也很多。

为了挖掘企业的潜在力量，达到巩固和提高質量，厉行全面节約、完成国家計划的目的，今后合营企业更应很好地学习国营厂先进經驗。目前应該着重在現有基础上巩固提高，从基础性工作着手。我們相信，在上級的正确領导和国营厂的大力帮助下，合营厂通过認眞地和正确地学习，一定能够順利地完成1957年国家交給的任务，进一步提高企业的生产和管理水平。

更　正

期　数	頁　数	左右欄	行　数	誤	正
1957年2期	18	左	倒3	比1946年	比1949年
1957年2期	19	右	5	漂后	漂文
1957年2期	19	右	8	品种萬質	品种典質
1957年2期	19	右	倒5	地方人多	地少人多
1957年2期	20	右	9	对鎮江、徐、淮等产粮地区，	对鎮江、徐、淮等低产粮地区
1957年2期	20	右	倒4	每个出口为單位	每个庄口为單位
1957年2期	24	左	4	就不能改变	就不能不改变
1957年2期	24	右	5	进行生产，	进行生产。
1957年2期	24	右	6	时間为一年半。新老	新老厂分别計算，
1957年2期				厂分别計算	时間为一年半，
1957年2期	35	右	16	800—900万吨	800—900万件
1957年2期	35	右	17	23,50026,000万疋	23,500—26,000万疋

上海国棉十九厂的劳动竞賽

滬行散記之一

柳　平

1956年12月24日，我随着劳动竞賽檢查工作組的同志們到了上海国棉19厂。該厂的女厂長、工会主席、党委書記、总工程师等同志們朴素的談話引起了我很大的兴趣。他們厂除了在1956年第一季度的2月份布的質量未完成計划外，全部完成了国家計划。第二季度获得了4,500元獎金，第三季度获得了5,000元獎金和流动紅旗，第四季度預計可以全面均衡地完成国家計划。劳动竞賽已經成为推动全厂工作前进的一种巨大力量，从工人群众到干部，都充滿着蓬勃的朝气。我記載了他們为完成国家計划指标所做的几个工作，以作为研究企业管理和进一步推动社会主义竞賽的参考。

經常注意加强技术領导

上海同志們对紡織工厂的生产有一个看法，他們說：紡織工业在10分生产中，有7分应該依靠机器，依靠技术，有3分应該依靠操作。因此，他們很注意各項技术組織措施的貫彻，注意保全保养工作的加强和新技术的研究、采用。1956年他們完成了年度計划的11項主要措施。如为了控制原棉回潮，提高清花除杂效能，安裝了烘棉机，改善了噴霧裝置。用厂長基金改裝了細紗車間25000个滾珠紗錠(这項措施实現后，节約了用电，提高了速度和产量，降低了断头，投資收回很快)。并条机上裝了牽伸波补償裝置，提高了棉条均匀度。漿紗車間增加了自动洗面筋机，自动沉淀池等設备，并改进了輸漿管；此外，还增添了5台驗布机，試驗室內設了恒温恒湿裝置，虽然尚不可能完全掌握温湿度的变化，但比往日，已有所改进。布厂增添了回风設备，电气上調換了交流器，細紗間統一整理了集合器，并且定期以碱水清洗，以提高条杆均匀度。这些措施，很多是向兄弟厂学習的，都有效地提高了厂內的技术水平。1956年他們圍繞着提高产品質量的要求，进行了很多工作，特别在清梳方面，如首先注意加强原棉管理，改进原棉檢驗方法，將用手測定原棉改用仪器測定，求出單纖維与棉紗强力的关系，分析研究原棉的具体情况，改进配棉工作。每月下旬召开混棉会議，研究厂內存棉的情况，采用快速試驗方法，选5—10台細紗机进行5天—7天的試驗，研究这些原棉对質量的关系，考慮决定下月用棉标准及应該組織的各項措施，然后做出下月全月配棉的决定。在减少棉結杂質方面，他們首先注意掌握原棉性能，調整机器隔距，增加除杂效能，按多梳少打的要求，加快給棉罗拉速度，减慢清棉机打手速度。在鋼絲机方面加快了刺毛輥的速度，調整小漏底的隔距，增加抄鋼絲的次数，縮短鋼絲机調整隔距的时間，提高隔距的正确程度。除以上工作外，并經常地注意观察清鋼机台落棉情况，每月上半月有計划地进行落棉試驗。在提高条干均匀度方面，該厂在清花机上加裝了空气导板，头道清棉机上設了防折裝置，推行了跟踪檢修制度，以便及时发現机器运行不正常情况，及时加以消除。并条方面，采取換牙齿及輕重牙集体調換办法。粗紗方面每月都注意張力的調整及校正。細紗方面注意維持机械正常狀态，在平揩車时尽量不去改变原来正常的情况，采取大鉄輥編号和皮圈肖編号。調整中罗拉加压以增加对纖維控制的力量。注意减小皮圈架的开口，使上下皮圈运轉正常。建立皮圈品級管理制度，使上皮圈、下皮圈总的厚度达到千分之九十。这一切目的都为了提高均匀度。过去揩車后一般不进行檢查，1956年建立了揩車工檢查制度，以保証机件正确，使質量不受机件情况的影响。

在保全保养工作方面，去年第二季度后建立了平車質量檢查的路錢和副工長驗收的路錢，根据巡回路錢按順序的檢查各机件和各項目，把很多工作組織在路錢之中，既不漏掉項目，又可以縮短时間。驗收时副工長和平車队長一齐驗收，如

发現了問題立刻提出，双方商量解决或是調換部件，或是重新拆装，有些缺点馬上修理。由于加强了保全保养的协作，改变了关車很長交不了車的情况，平修車的質量提高了，保証了机械的正确狀态。但是副工長填写的机台缺点明細表并不仔細，驗收机台时双方还时常相持不同意見，有些副工長由于自己水平不高，驗收工作中还存在着一定顧虑。

上海国棉十九厂比較注意技术研究和試驗工作。1956年他們着重研究了下面几个問題：（1）如何减少棉結杂質？如何磨針布？他們試驗用廢的針布和小磨棍改装为針布測磨器，結果可以减少棉結20%以上；（2）为提高細紗均匀度紡制优級紗的研究，他們提出向优級紗进軍的口号。通过研究改进在减少棉結杂質方面，条干均匀方面收到了一些成績，如統一細紗机中罗拉加压問題，皮輥肖子开口問題，但目前条干情况仍然不是太好，他們准备將这一研究工作从細紗推到前紡更深入的展开研究；（3）在提高棉布質量方面进行下机正布率的研究，从积极方面降低修布率，提高正品率；（4）头号清棉机加装空气导板，在打手前面加装活动风門，以改善棉卷不匀情况。这一工作經过学習研究，已經推广了。总之，国棉19厂很注意技术領导的加强，他們認为其中很多工作是生产术技工作中的基础性工作，应該教育干部和教育群众不断注意改进。

从羣众中发現和总結先进經驗

开展社会主义厂际竞賽、先进生产者运动以来，国棉19厂注意了推广先进經驗的工作，他們除了推广紡織工业部、紡管局介紹的适合本厂情况的先进經驗外，認为提高本厂干部水平，依靠职工群众，从本厂群众中发現先进經驗加以总結、鑒定和推广，是深入开展先进生产者运动中一个关鍵性的問題。于是，他們采取了群众路綫的办法：

（1）召开同工种技术研究会，把同工种几个工人的操作加以研究分析，然后确定那个办法是先进的，譬如他們举行了粘紗研究会，研究如何不出粘斑次布？有一个老工人一个季度沒有出过粘斑次布，他介紹了自己的經驗；有一个工人出粘斑次布，先前很多，但后来出少了，就請他介紹他的作法，經过这样的同工种研究和比較，从中找出了不出粘斑的好办法。

（2）檢查統計記录，从記录的成績中去寻找先进經驗。如粗紗車間发現一个工人叫曹桂花的，兩年沒有出过坏粗紗，但兩年中并沒有被人注意过，也沒有得过任何奬励，經过查成績才算查到了，于是就仔細研究她如何不出坏粗紗的經驗。

（3）听取群众反映，如准备車間一个穿筘工人他穿的盤头最受群众欢迎，当車工人搶着要他的盤头，推車工人也喜欢推他的盤头，于是就根据群众反映总結了他一边穿筘一边分段檢查的經驗。因为他的絞头和錯穿都很少，同时他打結打的也特别好，整理的也很快。

（4）通过簽訂师徒合同、兄弟姐妹合同发現群众願意找那个工人拜师父的最多，就注意去研究他的經驗。

（5）小先生从測定工作的分析中去发現工人先进的操作經驗。

他們这样总結了本厂117条先进經驗。这种作法有很大好处。既可以使总結出来的先进經驗更加全面更切合本厂实际，又便于推广，也更容易为本厂职工所接受。但是从117条經驗看，各車間的分布是不平衡的，木匠間、修机間經驗較少。这次先进生产者运动中他們建立了奬励制度，叫做特种奬励。过去沒有全面完成計划是拿不到奬励的，如曹桂花虽然兩年未出过坏粗紗也从未得到过奬励，这次总結了他的經驗，給了他奬励，在群众中影响很好。大家知道了只要專心工作，在一点上取得突出成績照样还可以被大家看見的，还可以得到奬励。这种奬励有时还可以刺激定額的先进。如初織4040布时穿筘能力低，当建立了奬励制度，迅速提高和巩固了产量后，就便于制定先进的定額了。

如何巩固先进經驗？他們提出了制定操作規程的問題，他們認为目前先进經驗中很大一部分是点滴經驗，需要加以系統的整理，他們認为技术管理規程是原則，还应該有具体操作的規定，操作規程应比操作法綱領性一些，因此，有必要制定操作規程。他們認为將群众已經承認和推广的先进經驗加以整理，制成操作規程，主要是为了

記載目前工人的操作水平；今后操作規程虽然还有不断的变化和提高，那时还可以进行修改。要不要制訂操作規程，我还有一点不太同意的看法，我認为安全操作規程是必要的，但对于生产当中每个工种的一般操作，是否有必要制訂出統一的規程？这样是否会束縛了工人手足，限制了群众智慧？值得研究。因为先进經驗的推广和学習是不断地在改进，如果都变为規程，是否应該完全照做，一絲不苟，对于这个問題还应做进一步研究。

党委書記提出的問題

党委如何加强对于社会主义竞賽的領导？国棉19厂党委是注意这一問題的。去年第二季度开始，先进經驗很多，而且多半偏重在操作方法方面，党委当时即注意到有关技术改进的先进經驗的总結推广，同时也十分注意进一步发动群众的問題。他們把組織劳动竞賽当成支部的中心工作，支部在竞賽中应該研究、分析当前生产中的关鍵問題，提出奋斗指标，动員群众，保証达到要求。当然，还須注意組織党、政、工、团的力量，注意必要的分工，它对行政有領导、有监督，有时也需要給予一定的支持。党委同志認为国棉19厂技术研究会的經驗虽然还不成熟，但是宝貴的。这种研究会多以車間主任为領导，技术人員、先进工人，其他有关人員参加，有时也吸收部分科室人員参加，研究会專門研究当前生产中的技术問題，集中研究，分工貫彻，效果很大。这种研究会使技术理論与劳动經驗密切結合了，并且能切实地解决生产上的問題。这种形式，加强了技术人員与工人之間的联系与团結，工人在实际經驗中感到技术人員的知識很重要，这种研究会也統一了企业中的技术人員的力量，加强了技术人員之間的团結和互相学習。

党委書記告訴我們，目前厂內政治工作与經济工作如何結合还存在着問題。党委討論具体措施很多，如何在劳动竞賽和評比奖励中加强思想工作，进一步推动生产，这个問題解决的还不好，每到評奖，即发生一度的思想混乱。干部的自滿保守思想也还相当普遍的存在。这都說明党委还須从各方面进一步加强政治思想工作，引导劳动竞賽更加健康地开展。

讀者来信

唐山大倫染厂半个月內連續发生三次事故

編輯同志：

唐山市大倫染厂生产上无人負責現象十分严重，从元旦到一月十五日半个月的时間里，連續发生了三起重大生产事故。

一月三日，新年开工第一天，由于生产无人負責，沒有作好开工前的准备工作，到开工时才发現供应鍋爐用水的水泵被石子堵住了，鍋爐不能注水生火，致使全厂晚开工三个多小时。

另一次事故是：煉洗車間的輸水管，有兩个水閘規定在停車前为了避免水管冻住，要打开放水閘，把管路中水放净，开工前再关好。可是在去年12月28日新年放假停工时，打开了这个放水閘門，但在今年1月3日开工时却忘記关上，就打开了放水閘門注水了，一直到1月7日晚上，自来水公司来查水表时发現用水量突增，經檢查原因才发覺是放水閘沒关，但这已經过了五天零五个小时，白白的从地溝中跑掉了700多吨水，究竟是誰开的放水閘而又忘了关上呢？厂的直接領导，生产股長和厂長誰也不知道。

到1月13日，該厂又发生了7馬力半电动机綫包燒坏停車5个小时的事故。

从今年开工到現在剛半个月时間，就連續发生三起重大事故，但領导上却沒有追究責任和研究发生事故的原因。例如，在一次生产汇报会上，該厂直接上級主管机关輕工业公司問該厂去汇报的生产股鮑股長，究竟跑掉700吨水是誰的責任，鮑股長說“不关水閘的人負責任”，公司又問誰負責关水閘，鮑股長說：“那誰知道”。又如1月13日燒坏的电动机，該厂厂長赵志明說：“燒坏电动机的原因是湿汽跑进去了，因而也就沒有再追究原因”。該厂发生了許多事故究竟該厂領导上能不能弄清原因，采取措施加以改进呢，該厂領导上的态度是使人不能容忍的，去年国慶节发生的折过絲光机大軸事故，不但沒有追究，而且最近我們問起鮑股長时，他却想了半天还想不起来有这回事。

希望大倫染厂領导上能够認眞檢查这些事故发生的原因，积极想法来制止，改正对国家財产漠不关心的作风。

唐山市工业局 王紫 1月15日

讀者論壇

推广先进操作經驗，必須反对主观主义和形式主义

任　远

編者按： 任远同志提出来的問題是值得很好地加以注意的。一方面必須极积地学习和推广先进經驗；但另一方面，必須从本厂实际情况出发，并切实注意它的效果。学习和推广先进操作經驗中的主观主义和形式主义应該防止和克服。

事实告訴我們：只有不断地总結和推广各种先进操作經驗，才能提高工人的操作技术水平。但是用什么态度来对待各种先进操作經驗？用什么方法来推广这些經驗？这是一个值得研究和考虑的問題。

去年一年，通过开展先进生产者运动，掀起了学習先进經驗的热潮，推广了許許多多的先进操作經驗。其中有許多先进操作經驗，对于提高工人的操作技术水平，搞好生产起了很大的作用。如織布車間推广了改变巡回路綫、加强掌握布面的經驗之后，工人在八小时內减少弯腰看布面1,500次，减輕了劳动强度，次布也显著减少。（推广前次布率1.087%，推广后减为0.69%）。

但是，另一方面在推广先进經驗工作中也存在着以下一些值得注意的情况：

先进操作經驗之多，多得无法統計。以我們厂为例，几乎沒有一个車間主任能够回答得出，他这个車間里一共有多少先进操作經驗。

有一些先进操作經驗，內容千变万化、一变再变，在同一个操作动作上，先后推广多种不同的先进操作經驗。前一种操作法还沒有推广好，馬上停下来又推广另一种操作法。以粗紗机的接头法为例：最初是魚尾式接头法，去年6月份改为四包卷接头法，不久又改为另一种形式的四包卷接头法，7月份又改为三包卷接头法，9月份又改为一卷二包接头法。在短短三、四个月的时間里，先后改变了四次之多。同样在筒子接头法上，也先后推广过浪头結、双环結、平結、蚊子結等各种接头法。工人为了提高技术搞好生产，学習先进經驗的积极性非常高，他們組織互教互学、包教包学，利用一切可以利用的时間，学習新的操作动作，誰也不願意落后。有些老年工人，由于几十年来养成的操作习慣一下子不容易改变，回到家里睡在床上还在頑强地練习新的操作动作，甚至有人学不会新的动作急得哭起来。可是由于先进操作經驗变得太多、太快，工人学习的积极性和热情也就一天不如一天，甚至对于先进操作經驗有点望而生畏。目前如果向工人介紹一下新的操作方法，工人就首先提出来問："推广了之后变不变？"有許多工人問車間主任："这許多先进操作經驗究竟那一种好，我們就認定学那一种。"車間主任只能答复大家說："上級推广的經驗都是先进的，我們还是样样都学，等上級最后肯定那一种好，我們就照那一种做。"由于操作动作一变再变，使工人无法提高其操作的熟練程度。原来熟練的动作停止执行了，而新的操作动作又不熟練。于是有些工种的工人普遍反映："我們永远在当养成工，老是硬手硬脚的做生活。"

在一个操作动作上，先后推广了几种不同的先进經驗，又沒有最后肯定誰是誰非，也就难免造成操作上的混乱和不統一。在劳动竞賽中，行政領导干部提出要將严格执行操作法列为評比条件之一，工人就問："先进操作經驗这样多，究竟执行那一种算标准？"

在推广先进操作經驗中，甚至一度发展到追求和生产一无关系的操作姿态，追求姿态好看。負責推广先进操作經驗的同志，象导演要求演員一样，要求工人摹仿某某人的姿态，因此，工人腦子糾纏在左脚先动还是右脚先动，蘭花指头、八字步的巡迴之中。不少青年女工为八字步巡回而着急，她們說："在車間里走慣了八字步，將来在馬路上也走起八字步来，那多难看哪！"

这样的結果是：領导精力过多的花費在这些操作动作的細节上，而忽視了从原有的基礎上发展，孤立的搞先进操作經驗，放松了紡織厂根本性的兩大操作法——"郝建秀工作法"和"1951織布工作法"。几年来，生产发展了，許多客观条件变了，以郝建秀工作法为例，当时总結时断头率在二百根左右，目前千錠时断头率在五十根以下，看錠的面又比过去扩大了，有些細紗机上裝了断头吸棉裝置。随着这些情况的变化，工人在实际操作中創造了許多新的操作經驗，更丰富了郝建秀工作法的內容。我們非常迫切需要根据郝建秀工作法的原理和特点，結合当前的具体情况，將工作法加以总結提高（例如巡回次数应該适当地减少，有些新的东西应补充进去等）。象这样帶有根本性的工作，我們却沒有做或很少做，特别是去年一年，我們冷落了这兩大操作法，几乎把它看作是过时的东西。

上級机关在布置推广先进操作經驗时，虽然也說明各厂可以根据自己的具体情况考虑决定，我們也認为由于各厂具体条件不一样，应該实事求是。可是，在实际执行中，为什么还会产生生搬硬套、照抄照搬、脫离实际的現象呢？从我們

工厂的領导干部思想上来檢查，主要是我們思想方法主观片面、群众观念不强和一定程度的患得患失情緒。虽然我們也知道一切先进經驗，事先应該用科学的态度加以鑒别，要听取群众的意見；同时，有时我們也发覚有些先进經驗不够完整，与本厂的具体条件不符。可是当我們遇到一些具体情况，我們往往就不能坚持实事求是的原則。表現在：

群众学習先进操作經驗的积极性很高，一听到先进操作經驗，馬上就自动地学起來，但在这种情况下，領导上却明知有些操作經驗不适用于本厂，然而又怕"領导落在群众后面"，也就不加阻止。

对于上級的指示精神，領会不够深，認为"上級总結推广的东西，只有上級有权修改补充"，即使发覚有些經驗存在缺点，群众提出了反对意見，但由于这些經驗来自上級，唯恐遭到輿論指責，怕被扣上保守自滿的帽子，也就硬着头皮勉强推广。

推广先进經驗的目的性不明确。常常是任务观念，为推广而推广。为了追求数字，把操作法中的某一个动作抽出来，加上一个名字，成为某某人的先进經驗，有时为了表示虛心学習，也就勉勉强强地說："我向先进厂学習了多少多少先进經驗"。在号召大家学習先进向先进看齐时，有一个車間主任到兄弟厂去参观了半天，回来向工人宣布学到了24条先进經驗，要求工人推广。至于这些先进經驗对提高产品質量、减低工人劳动强度等方面，究竟起了什么作用，却很少考虑。

去年第二季度以后，我厂通过总結工作，檢查了領导思想上存在的缺点，認識到保持机械狀态的正常良好和合理的工艺設計、熟練的操作技术，是我們棉紡織厂搞好生产的重要条件。因此，絲毫不能忽視提高工人操作技术水平，而总結推广先进操作經驗，又是提高工人操作技术水平的有效办法。但問題在于必須反对主观主义、形式主义，必須坚持实事求是的原則。

总結推广先进經驗的目的是为了提高生产，减低工人的劳动强度，解决当前生产上所存在的問題，并不是为了追求先进經驗的項目和数字。

由于机械条件不一样，产品品种不一样，工人長期养成的操作习慣不一样，因此，任何一項先进操作經驗必須要領会它的原理和特点，并不在于斤斤較量那些无关紧要的細小动作。

談談評獎

·英·

有个女工对我講："去年在社会主义竞賽中工人們的热情很高，厂里的产品質量比过去提高許多。"她又說："去年第二季度在厂际竞賽評比中得了獎金，每个人都拿到一个茶杯，大家很高兴；还要爭取在下一季度每人再得一个臉盆，評獎中每人多得几块錢。"另外有一些工人也告訴我同样的情况。

以上說明目前职工的劳动竞賽热情是很高的，但另一方面，在某些紡織厂里組織劳动竞賽，巩固并发揮工人的劳动热情的工作上，有些問題是值得研究的。有些厂的行政与工会方面似有放松对工人的經常性的思想教育工作，單純以物質来刺激工人生产的傾向。当然，这样說并不等于否定物質鼓励对生产的刺激作用，問題在于如何使政治思想教育与物質鼓励正确地結合起来，不要偏廢一面。

上海国棉19厂細紗車間的評獎条件是：在月末或季末按25%以上的工人达到的生产成績作为評獎标准。例如細紗車間以絨輥花的兩数計算，在月終时，全部工人中有25%能达到4兩絨輥花的时候，即以4兩为評獎条件，然后在4兩以下分出甲乙丙等，分别給獎。

这种評獎条件，不是事先根据已达到的生产成績訂出来的（而且細紗工人仅以皮輥花作为評獎条件，是否合适，也值得研究），而是讓工人在沒有具体的努力目标的情况下来爭取。这样事后找出来的水平是不是能做到先进的呢？显然的，在这里就帶有更多的盲目性。因此，就有可能形成了只要完成最低要求就是先进生产者，就可以得獎，不能鼓励工人爭取更多更好的生产成績。

上海国棉19厂細紗間1956年第一季度得獎人数占車間人数的25.5%，第二季度为30.2%，第三季度为28.1%。所发的獎金，占工資总額1.5%。这仅是按季度獎，还不包括月度特种獎在內。該厂細紗車間还准备將獎励面扩大到40%或50%。这样一来，那就是說二个人中就有一个人是先进生产者，是得獎人。先进旗帜比比皆是，先进的也变成不是先进的了。上海国棉19厂細紗間的25%这一比例大不大呢？和其他厂比較起来是大的，如上海国棉12、16、5厂的細紗車間都在20%左右。如果再要扩大到40%或50%，那就失去了獎励先进的意义而成为变象工資了。

为避免在工人中助長經济主义观点以及在群众中失去旗帜，我覚得首先要改变确定先进水平的方法，应該是以平均水平以上的先进水平予以平均，作为工人的努力目标，同时，給獎面一般应小于20%。

編者按：本文提出的得獎条件和得獎面应如何确定才比較合适，可以进一步研究。

單独布厂和手工織布业
应該朝什么方向走？

手工織布业不能長期内不进行技术改造

中央手工业管理局 余書丹

李正光同志在“中国紡織”第一期发表的“根据江苏省几个地方的情况略談对手工織布业的几点看法”一文中，对手工織布业的作用、今后的发展趋向有必要統一規划和生产管理的某些改进等意見，我認为是正确的。手工織布业今后发展的趋向，將是一部分为机器織布工业所代替，一部分由于手工織布工人轉业而停产。要达到这一步可能要經过很長时間。在这一过渡时期里，如何对待这一部分力量的問題，李正光同志在文章中提得不多亦不够明确。而这一問題，正是我們需要解决的問題，也就是手工織布业的改造方針問題。为着順利地过渡到全民所有的具有現代化机械設备的企业，必定要指引一条切实可行的道路，使大家可以按照这条道路前进。一方面避免因手工織布业的盲目积极性而造成的生产設备不平衡的不合理現象；另一方面又不会因方向不明，而招致思想上的混乱。現在願提出个人意見，請同志們指正。

我認为首先应对現有从事手工織布业的从业人員，重新深入复查，按不同地区和收入来源等情况，划分类型，确定何者走織布业的道路，何者轉业。

对大中城市或历史悠久的織布手工业集中的地区，其中依靠織布为生活主要来源的專业戶，目前应維持其生产，并在棉紗生产增長的基础上，逐步增加其棉紗的供应，改进設备，以提高其劳动生产率，相应地改善其生活。其中有一部分社員可以被国营紡織工厂吸收为工人；一部分随地方国营、公私合营統一进行并厂改組；另一部分可能在較長时期內保持手工織布合作社的組織形式，經过自身努力、結合技术改造，逐步由半机械化而机械化生产，轉变为全民所有制。

对手工业織布戶不多而又分散的地区，虽系專业，可暫时維持，不宜搞机械化，其从业人員应尽可能有計划地进行轉业。

兼营織布戶主要是在农村，应随着农业生产的发展和农业收入的增加，逐步压縮其棉紗供应，最后停止开动兼营戶的机台。

因此，国家在分配棉紗、筹划基建、領导生产等問題上，应將手工織布專业生产者的力量統一考虑。我們不否認全能厂有許多优点，但是全能厂不可能也不应該是我国紡織工业建設的唯一形式。周总理在“八大”报告中指出：“在每一类型企业中，一般地說都应該有一些大型的企业作为骨干，又应該有許多中、小型企业来配合”。我認为这一精神是完全适合紡織工业的。紡織全能厂在进行多品种生产和灵活适应市場需要方面是存在一定弱点的，恰如其分地在全能厂之外，搭配一些小型單独織厂，在品种上与全能厂作适当分工，还是必要的。更重要的是現在存在的这許多單独織厂和手工織布者，如果不很好地替这些人找一条出路，則經济上的收获是弥补不了政治上的損失的。党的八屆二中全会指出：要大工业，也要人民。这正是确定手工織布业改造方針所应遵循的原則。

对暫时或較長时間不能为現代化机器織机所代替的專业手工織布业的技术改造問題，我認为除应在原有設备的基础上，加强生产管理和提高操作技术之外，并应根据原料、資金、电源及地方經济发展需要等条件，逐步將人力織机改裝为簡單的动力織机（簡單的改裝每台只需要改裝費30～50元）和改裝为多梭箱动力織机（在北京和上海、江苏的棉織合作社已經改裝成功），安裝經緯自停裝置等，以提高产品質量和劳动生产率，相应地改善社員生活。直到有了新的設备可以代替时，这些織机也就可以完成历史使命而报廢了。由手工織布机改裝为电力織布机后的产品質量是否比手工織布机还低呢？根据我們了解，許多由手工織布机改裝的电力織布机，在生产正常以后，由于經紗張力一致，緯密均勻，大部分产品質量都比手工織布机高，并不象李正光同志所說的那样：“在質量方面……还有可能更低于人力織机”。“这种織机发展了人力織机的某些缺点，而又失掉了人力織机的某些优点”。所以逐步將人力織机改裝为簡單的动力織机，无論对提高劳动生产率，改进質量和改善社員生活都有好处，不应長期內在技术上不加改进，使織布手工业生产和社員生活都不能提高。

單独布厂应該充分利用和逐步改造

无錫市紡織工业局　王荣根

本人因为工作关系，对單独布厂接触較多，而对手工織布业的感性知識則很缺乏。我想就單独布厂发展方向有关的几个問題，发表我个人一些粗浅的看法。

（一）关于單独布厂的发展方向問題：首先应該从它对整个国民經济所起的作用来看。在第一期“中国紡織”“單独布厂和手工織布业应朝什么方向走？”一文中曾談到这个問題。就是：第一，它的产品优美，花色多样，能灵活地随时适应市場及人民的需要。在目前或者在更長的一个时期里，能够解决印染設备不足的困难。同时，在农村中，这种产品至今还是得到广大农民的喜爱，甚至在城市里也占有一定的地位。第二，能够弥补紡織品生产跟不上人民需要的不足。第三，能为国家积累資金。因此，單独布厂的发展方向，正如該文所指出的：“应該首先考虑如何充分利用，如何充分发揮其积极作用，而不是去强調如何紧縮与如何淘汰”。我覺得这个論点是正确的，但也不能盲目发展。我的看法是对那些生产不十分落后、設备不十分簡陋陈旧的單独布厂，应通过通盤規划，采取“充分利用”、“逐步改造”的方針。只有对那些实在十分落后、十分簡陋的企业（当然是极少数的），确是已經沒有或很少利用的可能时，才采取“逐步紧縮”、“最后淘汰”的方針。因此，必須郑重地、認眞地、并正确地划清这一条界綫。任何草率地、盲目地、主观地决定“发展”或“淘汰”，都將会給整个国民經济帶来严重的損失。該文中又談到“这些行业总的說来当然不应該再发展”，我認为这种看法不够正确。这些行业（我重点指的單独布厂）总的說来应該尽量积极利用，逐步改造发展的。因之，发展利用的是大多数，紧縮淘汰的是极少数。

（二）关于考虑那些在“发展”范圍內的單独布厂，自然也不能單純从技术角度或所謂合算不合算来看問題。談到技术条件，这些粗陋的机器在改造过程中自然是非常困难的，它的某些机械結構还不合要求（特别不合理論上的要求）；很多零件在添制时不及專业化的大量生产来得便宜、正确（特别沒有可靠的样子）；机械效率也不会接近現代化織机；这許多原始性的缺点是不会一下改变的。談到合算，必定要花很大的資金才能使这些陈旧的机器脫胎換骨，自然也不会合算。但是在目前优先发展重工业的方針下，需要輕工业来为它积累資金，同时又需滿足人民日益增長的生活需要，因此，国家給予适当比例的投資，来逐步改造这些陈旧的机器，还是合理的。如果認为“有錢花在这些机器上，不如購买新型自动布机来得經济合算”，是不切实际的。何况在目前重工业建設需要的原材料还非常紧張的情况下，充分利用这些原有的机器，更具有特别重大的意义。对于这些布机，应該正确地給予有計划的逐步改造，使之在整个国民經济中，永远保持它应有的作用。周总理在“八大”“关于发展国民經济的第二个五年計划的建議的报告”中，关于大、中、小型企业的結合問題曾談到“在每一类企业中，一般地說都应該有一些大型的企业作为骨干，又应該有許多中、小型的企业来配合”，我認为这一点也适用于紡織工业，除了应該有生产大路貨的大型联合紡織工厂作为主流外，还应該有这些独特型式的、地方性的、比較分散的單独布厂来作为配合，发揮补充和分工的作用。

（三）关于如何逐步改造与发展，我想就本人所熟悉的机器保全方面的問題来发表一些不成熟的意見。單独布厂的布机台数，有的有十多台，亦有几十台至一、二百台的；机器的型式也是杂乱不一的，有上打手、下打手，消极送經与积极送經；技工的技术水平不高；工具簡陋……。在这种情况下，不能根据大厂的要求来对待这些小厂，而必須根据它們的特点，实事求是地加强保全保养工作。首先，可根据当前生产情况，加强日常的机器檢修（运轉保养）工作，这是及时有效的措施。但是如果單靠运轉保养是不够的，因此，在进行加强机器檢修工作的同时，应該相应的着手考虑保全平車工作。但是小厂要設立一个保全平車組，事实上是有困难的。可以根据机器类型相接近的几个小厂，合并起来建立一个保全平車組，有計划的輪流进行平車，（这个問題必須有关領导上引起重視，才能解决）。平車的要求，也应該与大厂有所区别，否則大批調換机件，会严重影响厂內成本利潤計划。首先应該加强机架部分，然后主軸部分，其他各部分的机件根据設备与条件的可能，有計划的逐步更換。这样保全保养工作同时并进，会更加有利于机械效率的提高。

江苏的絲織工业

姚善辞

江苏是中国絲綢的主要出产地，不但过去有攸久历史，就是現在絲仍占全国首位，綢占第三位。江苏省絲綢的花色品种大部系由古代的“宋錦”演变而来，明代时在南京、苏州，設有專門管理織造綢緞的“織造府”，并各設“提督織造官”，当时“皇帝”所穿的“龙袍”都喜欢到南京、苏州去定織，至今在首都故宫中所陈列的絲綢衣着飾品，也大多是苏州与南京織造的。1573年以后，江苏的絲織生产日漸发展起来，全盛时期苏州有木机2万余台，大街小巷都是机声唧唧，眞所謂“万戶机声”。吳江盛泽鎮有木机5万台以上，四周20万农民大多均以織綢为唯一副业，重織輕耕由来已久。当时农民所以从事織綢付业，有三个原因：即利用休閑劳力、消納农村剩余資金、补助农家生产收入。那时盛泽全鎮綢行林立，有四条半街为絲綢市場。所以有“日出万綢，行銷中外”的美誉。南京的“玄色緞”、“云錦”、“建絨”、“漳絨”，丹阳的“阳綢”、“华絲葛”一向都是很受人民欢迎的。“阳綢”——系純絲制造，特别是緯絲是用四根絲合成的，因此特别牢固，做一件衣服可穿十来年，顏色褪了，再染一次还是新的。鎮江的“江綢”、“絲縐”、“陵縐”、“塔夫綢”等品种質地細結而軟，看上去又滑又光，好象在緞上涂了薄薄的一层油一样，它的特点是經穿而且不染尘垢。盛泽的“盛紡”、苏州的“漳緞”、“錦地縐”最为著名，行銷国內各地及朝鮮、越南、印度、緬甸等地。自朝鮮被日本侵占以后，日本为了发展它的絲綢事业，建立关稅壁壘，对我輸朝絲綢，值百抽百，致使中国絲綢的朝鮮去路完全断絕。自1911年辛亥革命后，綢厂逐漸改裝电織机，織造闊幅縐緞，暢銷亞欧各国。抗战前，苏州、盛泽兩地已有电織机三千余台，綢緞花色品种有了很大发展，1926年苏州振亞綢厂所产花色綢緞在美国費城博覽会上还获得了荣誉奖。

从1937年抗日战爭开始，日本帝国主义即对江苏絲綢事业加以摧殘，霸占工厂，据为己有。在敌伪政治压迫經济榨取的政策下，江苏絲綢业受到重大打击。敌伪政府不断用政治压力向人民进行殘酷无比的搜括与榨取，投机，囤积，再加上殘酷的高利貸剝削，社会購买力消失，絲綢銷路极度呆滯，絲綢业毫无发展。

1945年抗日战爭結束以后，綢厂虽全部开工，織造“风景緞”、“巴黎緞”、“縐緞”及“乔其”等外銷产品。但由于国民党反动政府甘心卖国，投靠美国帝国主义，采取了低外汇政策，有意使人造纖維“尼隆”冲击国內市場，压低中国的外銷綢緞价格，扼杀了我国的絲綢事业，非但沒有絲毫发展，到解放前，已是奄奄一息，仅剩織机一千余台，造成苟延殘喘的可憐局面。

全国解放以后，情况开始变化。由于党与政府的正确領导，采取了大力扶植，积极恢复与发展的方針，进行了加工訂貨、統購包銷、使之逐步納入国家計划軌道。更由于社会主义改造高潮的到来，全行业实行了公私合营，企业性質起了根本性变化，并开展了以提高产品質量、增加花色品种为中心的先进生产者运动，广大职工的政治覚悟与劳动积极性空前高漲，总結推广了20多項先进經驗与先进設备裝置。因而企业面貌大为改观，产品的数量与質量都有了很大的发展与显著的提高，如以1950年的产量为100，則1956年为804。質量亦大有提高，在解放初期絲綢正品率一般只有60%左右，而1956年全年平均已达87.13%，特别是質量极为低劣的“茜丽綢”，合营初期正品率只有28%，1956年第四季度正品率已达95%，所以职工們說：“茜丽綢从日夜愁变成第一流”；又如長期未获解决的染色牢度，曾因褪色严重而遭国外做成衣服后退貨，經广大职工与技术人員的努力鑽研，現已全部达到三級以上牢度，基本上能保証不褪色。另外花色品种亦有了显著的增加。目前苏州生产的有四十多个品种，四百多种花色，这些产品的特点是質地柔軟，細膩美观，顏色鮮艳，美丽耐用，不染尘垢。行銷欧、亞、非三十多个国家，在国际市場上，頗受欢迎，而其中尤以“大富貴被面”、“九彩毛主席肖像”、“双管銷”、“塔夫綢”、“花累緞”、“素累緞”等更是苏州特有的著名产品。南京的“金宝地”、“妝花”等十多个品种，三百多种花色的“云錦”更是色泽鮮艳，美观耐用，深受蒙、藏兄弟民族及印度、緬甸、蒙古等国家的

欢迎。吳江盛泽的“重紡”、“复兴紡”、改进紡”等十多个品种，在国产綢中具有細秀匀滑、美观大方、舒适凉爽的特色。花样多而色彩鮮艳，不仅为广大消費者所欢迎，且为国外人士作聖誕礼品，贈送亲友之用。总之解放以后，江苏的絲織工业，由于党与政府的正确指导，广大职工建設社会主义的高度热情与积极性的发揮，的确有了很大发展。

目前国际貿易发展很快，国內人民的生活水平日益提高，而我們的絲綢产品不論在数量上質量上还远不能滿足国际市場与国內人民的需要，如原料不足，質量不稳定，花色品种不多，科学技术水平不高，机械設备仍很陈旧落后，閑置机台很多，如將現有閑置机台全部恢复利用，則产量將比現在增加50%。另一方面江苏的絲織生产不仅有深厚的群众基础，且有一定的技术条件，并有丰富的蚕絲資源，因此絲織工业的发展前途是很广闊的，有利条件也很多。为了发展江苏的制絲工业，应該：

一、在大力发展蚕絲生产的同时，应有計划的发展人造纖維工业，以扩大原料来源。江苏发展人造纖維的資源是很丰富的，如目前有大批的棉籽短絨尚未利用，用棉籽絨制造人造絲的优点是强力好，成本比木漿低，如將江苏省三分之一的棉籽絨用来制造人造絲，則綢厂所需人造絲，不仅可以全部自給，还有多余，这样可以解决絲織工业的原料，且可为国家增加大量財富。

二、認眞积极的加强科学研究与試驗設計工作。这項工作应以提高产品質量，增加花色品种，提高染色坚牢度为中心，以便生产数量多，質量好，花色多，牢度高，价廉物美的絲織产品来滿足国际市場与国內人民的需要。

三、积极进行技术改造，提高技术水平。技术改造的中心应以現有机械設备的改进为重点，通过定期的平車檢修及經常的保全保养，特别是先进裝置的改进推广，使現有机械运轉正常，生产过程逐步的自动化和連續化，以提高劳动生产率，充分发揮設备利用率，并根据生产需要，原料可能，逐步的將閑置机台恢复生产。

四、培养技术力量，提高技术理論水平。目前絲織厂的技术力量很薄弱，技术水平也是很低的，而工人中是老年工人多，青年工人少。除应加强对現有中等專业学校絲織科学生的培养外，更应重視对現有技术人員的教育、培养、提高。現在綢厂的老年工人均有較長的工令与熟練的操作技术，这是綢厂的宝貴財富，应对其加强政治思想教育，使他們熟練的操作，丰富的經驗，不仅发揮在生产上，而且要用来指导培养新工人。

五、积极解决煉、染、印設备，提高煉染印技术。目前煉、染、印設备是很落后的，全部为手工操作，时間長短、配方用料多少，光凭經驗办事，因而时間長短不一，配方不准，用料不稳的事故时有发生，造成疵品多，浪費大。除应积极改进現有設备，积累資料，明确科学依据，統一配方用料操作外，建議从苏联及其他国家进口一部份先进煉、染、印設备，以改变目前的落后狀态。

浙江省新辟桑园16万亩

蚕桑基地已由37个县发展到68个县

浙江省从去年11月底开始到今年春节前止，已在金华、温州、建德等專区的丘陵緩坡地帶开辟了新桑园16万6千余亩，共栽种了4150万株桑苗，这个数字为解放7年来全省发展桑园面积总和的87%。目前冬季栽桑已基本結束，各地正在拔极做好春季栽桑准备，以爭取完成全省发展新桑园60万亩的任务。

浙江省是著名的“絲綢的家乡”鮮茧与絲綢产量均占全国第一位，但在抗日战爭时期中，受到国民党与敌伪的严重摧殘，集中在杭、嘉、湖一帶的主要产区260万余亩桑园毀坏了一半，鮮茧产量下降了$\frac{3}{4}$还多一些。解放一来，党与人民政府采取了各种措施来提高桑园与蚕茧的产量。七年来，虽然鮮茧产量提高了1.3倍，但还只恢复到战前最高水平的40.5%，远不能滿足国內各市場的需要。为了迅速、大量地增产蚕茧，全省决定一方面积极巩固与提高現有桑园的面积与單位产量，另一方面为了不侵占平原粮地，从1953年开始就有計划地面向山区开拓新的蚕桑基地，把原有37个蚕区县扩大到68个县；从浙西太湖边到浙南雁蕩山的全省农民，都把栽桑养蚕作为开展多种經营的一个主要內容。

各地党政領导十分重視蚕桑生产的发展，早在去年夏天，就領导农业社就地培育了桑苗。有些地区一面培苗，一面开始养蚕，为农业社增加收入。因此，大大地推动了新桑园的发展。

工作研究

对減少生絲切断的几点認識

董崇政

在1956年1月份及11、12月三个月中，山东工业厅制絲厂曾发生了因生絲切断过多而造成質量降級的严重事故。第一次共降級28批，第二次为50多批，給国家造成了数万元的損失，使正在开展的先进生产者运动也受到很大的打击。生絲切断致使質量降級，在制絲来說是比較普遍的問題，特别是春季更是生絲切断最易发生的季节，为了从我厂兩次事故中以吸取教訓，特將切断事故产生的原因和今后解决的意見提出来，与大家研究商討：

（一）生絲切断与原料茧的关系

蚕茧中的棉茧、薄头茧、多层茧等等，在缫絲过程中易生顆节、环結和裂絲等，顆节（包括大环結）能增加絲条在整理过程中的磨擦力，也容易使絲条起糾纏作用，造成切断增多。环結与裂絲是部分茧絲离开絲条，使絲条抱合不良，因此，在环結裂絲处容易产生切断。

鮮茧在杀蛹烘干过程中，由于高温急干或烘度过大，会使絲膠变化，造成茧絲脆弱、彈性减低，这种原料不仅使缫絲过程的落緒率高，而且也会造成切断的增加。

在生产过程中，对前一类的原料，可以采取严格选茧分档的办法，使被选出的原料，單独缫絲。后一类原料，除应建議各地鮮茧收烘工作严格注意外，在缫制时，可以采取干茧补湿和低温長时間的煮茧方法。这种补救办法，也可以起到一定的作用。

（二）生絲切断与生絲含膠的关系

生絲本身含有25%左右的絲膠，它在絲体上能使蚕吐出的絲形成茧，使生絲光滑和富有彈性，并使茧絲之間抱合在一起和色泽优美。

絲膠是一种半透明的凝固体，其性質是遇湿化軟而粘，遇干凝固而硬。因此絲膠与生絲含水有密切关系。假如生絲含膠量多，同时含湿亦大，一般說对切断无甚影响；如果生絲含膠多而含湿低，这时就会造成切断过多。分析1956年一月份我厂的切断事故就說明这一問題，当沒有使用蒸汽煮茧时，有时生絲含水6—7%，切断也不严重；使用蒸汽煮茧以后，开始車間湿度变高，生絲含水亦多，也沒有切断，惟一月份因开双班生产，車間又开放了暖汽，致使湿度突然降低，这样就造成生絲切断增加，多的一批有94次。后来我們將28批切断降級絲重新进行补湿，結果复驗时切断仍然很少。

生絲含膠量多，經小竈拍水后，就会变軟，当返成絲片后，不仅竈角部分易成硬結（如果揚返車箱温度高，則不会这样），而且絲条之間，也互相粘結。如果含水量少，經絞絲、打包以后，大部分粘結松散，部分絲条仍然在粘結着。这样，在織物的前处理或檢驗时，松的絲和粘結的絲互相糾纏，特别是經过絲絡轉动的气流作用，松的更松，粘結的絲条在抽动时必然流入松的絲內，松的絲包圍着紧的絲条，使絲片失去原有秩序，呈現紊乱狀态，在經过数次寻緒之后，就形成乱髮狀，这样切断就一定会过多。

相反的，生絲含膠量过少，絲質就缺乏其維护，必然在絲条上产生許多細小的毛茸，使絲条抱合力减弱；同时毛茸在絲片运轉的互相磨擦中，也必然互相損伤，互相糾纏，使切断增多。另外生絲含膠量过少，其强伸力亦随之减低，因此，在切断檢驗中，因受强力影响，也会造成切断增加。

絲膠的溶解是可以控制的，一般以茧层溶解率4.5%左右为宜。在煮茧过程中，要防止偏生、偏熟或斑煮現象。缫絲工序要严格掌握无緒茧在索緒鍋煮浮的时間，一般不要超过2～5分鐘。另外，揚返拍小竈絲的水温不要太高，最好冬季不超过90F°，夏季以冷水为宜。

（三）生絲切断与生絲含湿的关系

生絲含湿过少，就不能使絲膠发揮应有的性能，而且起相反的作用。首先是使絲片的竈角不易形成，致成絲片松散，經絞絲后呈現出松团或寬絲；其次，是减低了生絲的伸長度（見生絲含水与伸長关系試驗表）；再次，是生絲含水少，

附：生絲含水与伸長关系試驗表

試驗次序	生絲含水率%	伸長度%
第一次	5.29	13.00
第二次	6.95	14.30
第三次	11.32	19.10
第四次	16.61	25.00

絲条脆弱，在編絲、絞絲、打包等整理过程中易生断头。从含水与絲膠的关系、及含水引起生絲的物理变化来看，应該肯定生絲含濕过少是产生切断过多的根本原因，去年一月份我厂发生切断过多的絲，含水率一般在6—7.5%之間。

生絲的吸湿主要是在工艺技术和工艺停放过程，因此要解决生絲的含湿問題，必須严格各工序温湿度管理和規定各种半制品的含湿标准，尤其是在春、秋、冬季更为重要。

各工序的温湿度最好能达到下列要求：

①揚返車間的相对湿度要在60～70%之間，車間温度在65°F以上。

②揚返車箱的温度在87—95°F之間，相对湿度在45%左右。

③整理車間的相对湿度要达到75—85%之間，温度要保持60°F以上。

各种半制品的含水要求：

①从繅絲車落下的小筲絲，含水要在25%左右。

②小筲絲拍水要匀、要透，中途干燥必須要拍水。

③揚返出車間絲片含水率在8—9%之間（过多会硬筲角）。

④絲片或絲絞在整理車間要停放3—6小时，成包后的絲要停放24小时以上，从而保証使出厂生絲含水率达到10.5—11.5%之間。

当前一般絲厂設备簡陋，缺乏各种实用有效的补湿裝置。本着花錢少的精神，以下几种补湿方法可以做研究：

①設立專門的补湿室，在一定的时間，用噴霧器或用水蒸汽补湿，这种方法适用于絲片絲絞补湿，一年四季都可以用。

②用搖头噴霧器（价值不高）补湿，每个能在80平方米区域发生效能，适用于揚返車間和整理車間，适用于暖和季节。

③用大缸盛上水，裝上蒸汽管，用蒸汽加热將水沸騰生汽，汽即瀰漫車間，这种方法适用于冷天和屋頂低的場房，这种补湿效能最大。

④充分利用車間的天窗、平窗、門等設备，如屋外湿度高于車間时，可开放窗門。如屋外湿度小于車間，需加以关閉，不讓湿度外跑。

⑤在过分干燥和炎热的气候下，經常用噴壺往地上噴水，也稍有作用，但只能起补助作用。

（四）生絲切断与生絲整理的关系

揚返、編絲、絞絲、打包等，都是生絲的整理工作。它不仅要使生絲美观和易于儲运，而且要保护絲質，促使其不发生切断，这就要求整理工作細致精巧，从事整理的人要高度的为量質認眞負責。去年11、12月份我厂发生的切断事故，經檢查其主要原因，是整理工作粗制濫造（当然也有其他原因），使每批絲的切断次数一般在18—27之間。

整理工作的質量差，影响切断的因素表現在：絲絞松乱，寬絲多；其次是双絲、直絲多，小包絞头絞尾毛糙不光滑；另外，也有絲片內夾杂着毛絲，自然断头和整理絲片工（即批絲工）的技术拙劣而造成結錯了头，乱縷等……。这些对切断都有着很大的影响。

加强生絲的整理工作，是絲厂一項不能忽視的任务，其做法，除了要有一定的質量标准及技术措施和对工人的政治思想教育工作外，主要的还要从加强制度方面着手，尤其是加强檢驗工作，訂出能促进質量提高的工資奬励制度，加强监督檢查等制度着手。

（五）生絲切断与机械备設、輔助材料等的关系

从我厂去年一月份的切断事故檢查中，曾发現了一些由于机器設备和輔助材料而造成切断增多，据檢查分析，主要有如下几点：

①大筲的一角发活，有的能差1.5公分，这样当小筲絲初返在大筲上时，因大筲轉动的揚力，使发活的筲角往外伸。当絲片逐漸加厚时，活角就随着大筲週圍絲片的压力向里靠，結果就造成絲片的內松外紧，促使絲条之間的互相糾纏紊乱，使切断增多。經发現后組織人力修复，这一問題才得到解决。

②大筲的六角鉄活絡，牙齿箱发活，絡絞裝置不良等，会造成絡絞花紋不清，使絲縷失常，致增多切断。

③繅絲和揚返的絡絞鈎起毛，使部分絲条造成裂絲或起毛等。

④編絲用的棉紗綫有疙瘩和捆小包用十支紗綫未漂白，破棉籽皮大疙瘩等經常拉断絲条。

⑤去年11、12月份的切断事故檢查中，发現使用較久的小木筲子有起毛处，造成絲条破裂和絲片花紋不清。

（六）生絲切断与繅絲的关系

过去常有人說：“切断多都是后繅車間的事，与繅絲車間的关系不大”。在去年切断事故檢查中，发現因繅絲工人操作不当影响切断增多的因素很多，而且有些很严重。大約有以下几个問題：

①除顆檢添不打結，最多的在五片絲上发現八个，这种捻結經揚返后，有的可以松散（开了結而断），大多数在經揚返磨擦后，在切断檢驗时才能松断。

②在絲条上剝顆，即用手指把集緒器下的毛顆扯去，这样就会把数条好絲拉断，在細处易生切断。

③多粒失添不弃絲，使部分絲条特別細，細处易生切断。

（七）工人在操作方面必須注意的問題

纏絲工人：

捻添緒絕对要打結，打結要牢。不剝顏，发現大顏要弃絲。經常檢查上、下鼓輪有无发毛，絡絞鈎是否适用，停止裝置是否磨絲。落兩粒茧要絕对弃絲等。

落絲工人：

落絲动作用輕，避免小篾受碰致伤；往落絲床上放絲时，要避免碰击絲片等。

拍水工人：

往拍水箱上拿小篾时，动作要輕；拍水多注意拍篾角。

經常注意水的清洁；每兩三小时測水温一次，避免水温太高。

返絲工人：

要定期檢查以下設备：絡絞鈎每周一次；牙齒箱及絡絞鈎裝置要三天一次；大篾每周一次；珠鄆圈每月一次。絡絞鈎、珠鄆圈、玻璃棒要每天清洗一次。在操作中要掌握先接絲、再落絲、后上絲，避免絲片受烘时間过長，落絲时动作要輕，避免碰伤絲条。

編絲与檢查大篾工人：

編絲时針要插正，收的要正；拉动紗綫要輕，打結要牢；要認眞发現断头；上下搬动要輕便，防止絲片碰伤。

运絲片工人（即从揚返运到整理車間）：

衣服袖口要短，避免拿絲时袖口碰乱絲縷；运絲时要帶护巾；路过走廊时避免风吹；絲片放絲架上要牢等等。

絞絲工人：

发現有篾角硬膠或絲片过松要剔出。手向絲棒取絲时，应注意不要使手中的絲条帶动棒上的絲。各种动作要輕便細致，經常注意手的光滑、清洁等。

批絲（整理环絲片）工人：

接結要牢、要准；批好的絲要順序如常；要絕对防止弄乱了絞的現象产生。

打包与絲色檢查工人：

打包箱和穿絲針要經常檢查，避免发毛伤破絲条；拉动紗綫要慢，穿針要平，不要用鈎子鈎絲头；小包打好后要四面檢查以下有无断头等。

（八）必須做好設备的檢查与檢修工作

設备的檢查，除了規定工人的定期檢查制度外，还必須規定車間管理人員的檢查制度和責任制度，提出以下几点做参考：

①大篾每兩周由揚返技术員全面檢查一次。

②絡裝置每周由揚返技术員全面檢查一次。

③絡絞鈎、珠鄆圈等，每周由揚返技术員全面檢查一次。

④打包箱每周由整理技术員檢查一次。

⑤每季末由車間主任会同各工段干部將以上設备全面大檢查一次。

⑥打包紗、編絲針、編絲綫等在进厂入庫时，应由檢驗科或技术科檢查，認为合格后才能使用。

关于針織內衣漂白以及漂底淺色布在縫級加工时出破洞問題的研究

楊 知 新

針織坯布在縫衩加工时出破洞（以下簡称出破洞），几乎已成为針織內衣业的一項共同性的問題。它形成的原因很多，有些原因已广泛引起針織工程技术人員的重視和研究，特別在看了国外关于这方面的研究資料以后，不少同志更在縫針針号与坯布的密度关系、縫机压脚压力的大小、縫綫是否适合針号、建立漂染操作过程的檢查制度以及坯布的含水率等等問題展开了研究。我也同样在这方面进行了研究，但事实証明，这許多因素在某种过份不适合的情况下，是会引起縫衩加工时出破洞的，但不是造成目前出破洞的主要因素。这些因素，只能是使出破洞情况加深或減輕，而不能起决定性的作用。

自1952年以来，經过不断研究，并否定了許多假設以及某些被国內外一致公認为有益的措施后，我認为針織加工品所产生破洞的原因，是由

于坯布在濃碱液（2度Be′以上的氫氧化鈉溶液）中長时間（4—5小时）精練使纖維受高温濃碱液的作用，以致使纖維素（高分子聚合物）膨漲，纖維素中的分子进行趋向有規則的排列，使纖維素由彈性体趋向玻璃狀体所致。当纖維素趋向有規則排列后，增强了分子間的作用力，增加了断裂强度，但减少了"靱"彈性和彈性延伸。这表現在針織净坯布上是布身硬，彈性差，軋光时压力虽不大，也极容易將織圈压成死圈——紗圈失却彈性，布面糊涂不清等。

为什么說在这样情况下，是造成出破洞的主要原因，而其他如縫針針号与坯布是否适合等問題不是主要因素呢？又为什么說主要原因只是由于精練过程中所造成的呢？我認为：

（1）經驗和試驗結果都証明：凡是彈性越好的坯布，在縫針迅速下冲时，能迅速避讓縫針的垂直冲力；而彈性差的布，当縫針迅速下冲时，就不能迅速避讓，而产生断裂。同样，凡是彈性以及延伸性較好的紗圈，也容易承受縫針迅速下冲扩大紗圈时所产生的漲力和迅速向鄰近紗圈借用一部分紗，以补充扩張作用时不足的紗支量；而彈性延伸性差时，就无法承受縫針迅速下降、扩大紗圈时所产生的漲力。由于軋光时紗圈压成死圈，也就不可能速迅借用鄰近紗圈的紗支，唯有听任紗圈漲破产生破洞現象。

（2）在研究出破洞問題时，曾作过这样假設：是由于坯布密度过大，与縫針号数不相适应所致，特别在利用了国外計算針号与坯布密度关系的公式后，更"肯定"这种想法。但經过研究和試驗，发現这只是厚絨針織坯布的縫綴出洞的主要因素之一，并不是造成漂白以及漂底浅色針織坯布出破洞的主要原因。这不仅在試驗过程中証实了，而且在日常生产过程中，也証明了这一点。例如，網眼布以及不縮布（密度較小的布），凡失却彈性的，縫綴加工时同样产生严重出破洞的現象，反之縮布密度較大，凡富有彈性的虽用同一号針进行縫綴加工，也很少出破洞。同时，在研究过程中，也发現国外这一公式中的采用的常数是有些問題的，特别是在不加分析地搬来就用，問題更大。由于加工过程不同，棉纖維的机械性能也就不同，特别是在彈性、彈性延伸、縫綴机車速……等条件不同时，这一常数也就随之有所变动（这在国外是不考虑变动的）。因此这个公式是不能作为"精确"計算我国各种坯布所需的縫針号数的。

（3）每当縫綴出破洞时，不是在縫綴加工之前毫无异样感触的，而是有着許多程度不一的异样。如漂染过程未作任何变动，出破洞的布白度就較好，烘間收下的布，手感較糙；軋光时布容易軋大，不需加大蒸汽，布边就很容易軋齐；軋光后布面糊涂，布硬沒有彈性，織圈被压扁成死圈；裁剪时費力，而且容易損坏剪刀口等現象。这些現象，虽有时不甚明显，只需稍加注意、比較，就可发現。而这些現象，都說明了是由于縫綴加工以前的过程所造成的，只是因为这些現象存在，才給縫綴加工时帶来了出破洞的缺陷。反之，坯布正常时，本身柔軟，軋光时同样压力却表現有很大的彈性，撐板放大，仍不容易軋大尺寸，布边軋不齐，布面清楚，虽加大蒸汽加大軋光压力，也不容易压扁紗圈，剪裁时省力等。那么縫綴时出破洞現象就很少和沒有，这說明了产生坯布彈性不好造成出破洞的原因，是在漂染而不在其他方面。

（4）由于考虑到是漂染过程引起出破洞，曾假設是由于皂煮时有鈣皂遺留在坯布上而使坯布发硬所致。但在廢除皂煮这一过程后，仍未解决問題。也曾假設是由于漂染过程中某处操作不慎所致，經过加强了各工艺过程的滴定，控制了酸漂过程，但仍未解决出破洞的問題。經將各种出破洞的坯布作了物理和化学試驗，結果証明出破洞的坯布，沒有水解或氧化纖維現象，拉力不但不减弱，反而是較正常布略有增加。此外也曾將富有彈性的坯布（不出破洞的布），作了多次复漂及精練的試驗，发現虽經过0.6度Be′复漂二次的布，彈性未見减弱，而經一次复精練后的坯布，彈性就显著下降，这里証明了坯布彈性与精練有极密切的关系。

（5）回忆了过去和現在的各个工艺过程，发現現在精練时所用的碱液濃度和精練时間，由于追求表面白度和"精練越透越好"的思想作祟，不断增加由最初零点几度Be′增加到現在的2度，甚至2度以上，精練时間也有延長，而縫綴加工时出破洞的現象，也随之日益严重。直到目前，已成为全业性最棘手的問題之一。另外，在研究过程中，也注意到直接由消費者退来的汗衫等，发現汗衫經久耐久程度似有下降趋势，个别的甚至严重到几經水洗，就断紗破洞累累。經結合出破洞这一問題进行联系研究后，認为不經久耐穿，主要也是由于織物不够柔軟，彈性不好所致。針織品內衣一般在使用时，所受到的压力是不大的，但是多次性的負荷，彈性不好的坯布制成的內衣，使用时就容易产生疲劳現象，使織物中的紗圈产生断裂現象。这样，就很自然地証明了：汗衫不够經久耐穿与出破洞是同出于一个主要因素，即坯布彈性差所造成，而彈性的变化，主要又为精練过程所决定。

总之，經过較長时期的研究、观察，发現了一个較显著的現象，即凡是彈性差、布性糙硬的，在縫綴加工时，就容易出破洞。反之，彈性好，布柔軟的就很少出破洞。而濃碱高温精練的布，都較淡碱精練的布，彈性差，手感硬糙，因

（下轉第31頁）

出勤率为什么降低？怎样提高出勤率？

錦州紡織厂出勤率为什么降低？

——根据錦州紡織工会委員会联合工作組的檢查报告改写

錦州紡織厂近几年来出勤率低，工人发病率高，因病缺勤的情况很严重，出勤率逐年逐月下降。如1952年为95.77%，1953年为94.05%，1954年为92.72%，1955年为91.81%，1956年（不包括肅反人員）为86.48%；1956年1月为92.01%，到12月份只有81.82%（不包括肅反人員）。发病率高，如1956年1至9月平均发病率比去年同一时期增長2.98%，特别是第一季度比去年同时期增長5.64%。因病休工更为严重，如1月份病假为2,077天，12月份已达到5,732天，全年共損失工作日为43,783天，等于全厂生产工人每班600名职工72天沒有生产，因病休工比1955年增長42.66%。

据檢查了解，因病欠勤的188名工人，其中男职工有133名，女职工55名，从年龄上看，20岁以上的有123名，30岁以上的有50名，40岁以上的有15名。从病情来看，头痛（包括神經衰弱，迷糊）的有43名占22.99%，其中青年工人占头痛的83.72%；腿痛39名占21.96%，30岁以上的占78%；胃病38名，占21.44%；支气管炎（包括肺病，吐血）29名占16.65%；妇女病9名占4.79%，女工占24.31%；其他病症的30名占16.96%。

出勤率低，除因病缺勤的情况比較严重外，曠工、事假也不少。

針对出勤率低和发病率高的严重情况，錦州紡織厂于去年11月分組織了患病工人家庭訪問調查小組。在党委統一領导下由党、政、工、团負責干部組成了三个小組，分别对工人家庭进行了訪問。訪問中并根据患病工人的不同情况分别給予妥善处理。

通过訪問調查，我們認为造成出勤率低，发病率高、曠工、事假多，有以下几个原因：

第一，各級領导对关心群众生活疾苦，是党的坚定不移的方針，認識不足。几年来随着生产的发展，职工生活有了很大改善与提高，如平均工資1956年比1955年增長了12.75%，从本厂合作社职工購买力看，1956年比1955年百貨銷售量提高59.1%，副食品提高27.9%。据去年10月分統計全厂有自行車1千多台，从第五工屬委員会統計280戶中，204戶有自行車；从儲蓄来看，1955年职工在銀行儲蓄的有300多戶，金額20,000多元，1956年职工儲蓄的有1,600多戶，金額达71,000多元。这說明职工的生活水平逐年有所增加，但不能說职工生活一点問題都沒有了，或者說每个領导都十分重視了职工的生活疾苦。事实上职工有好多困难是可以解决也是可能解决的还沒有及时地予以解决。相反的，有的領导錯誤地認为关心群众生活就是經济主义，实际上关心群众生活和經济主义二者是沒有絲毫共同之点的。有人認为出勤率低完全是教育不够的結果（当然需要教育）事实上是对积极預防和积极采取医疗措施不够。有的領导認为出勤率低是工人落后，沒有看到工人落后也是我們領导的責任，实际上沒有一个人会干心落后。有的領导認为出勤率低，是工人思想問題，其实出勤率低，主要是病的問題，如果沒有病为什么自己花了許多錢买葯吃呢？有的領导認为关心群众生活就得花錢，但是

我們有許多不花錢或少花錢的事还未作好。有的領导以节約为名，而不关心职工生活，可是增产节約运动中必須全面貫彻党的政策，如果單純的为了节約，减少或者取消一些职工必要的福利設施，也是錯誤的。就在这次訪問中，有的領导認为这次訪問提高出勤率效果不大，有的領导說越訪問出勤率越低了，但是实际出勤率11月份比10月份提高很多了。有的車間領导干部对訪問就地救济，看成是是树立个人威信，沒有看到党一再指示我們应該及时地給群众解决具体困难，这不是个人問題。总之由于認識上存在上述問題，所以解决問題行动迟緩，致使出勤率不能迅速提高。

第二，几年来在党的教育下，职工的阶級覚悟有了很大提高。但是，从出勤率下降，也暴露出来各級領导对职工政治思想教育，特别是共产主义教育工作还十分不够。在某些职工中还未認識到按时上班完成生产任务，是工人对国家应尽的光荣义务，少数职工只知上班掙錢，認为不上班也沒啥。如去年1～12月份事假3,963天，曠工2,188天，共計（事、曠）6,151天。經过我們这次訪問、了解，夜班欠勤多，婚后欠勤比較突出；有的認为上班不如休息，拿劳保并不比工資的錢少；有的职工假托有病請假后，作投机买卖：販卖自行車、手表、猪肉等等。这些問題說明我們对职工的政治思想教育和劳动紀律教育做得不够，特别是及时地通过眞人眞事，好坏典型向职工广泛地进行教育更差，致使出勤率不能迅速提高。

第三，管理不善，干部作风不民主，也是造成出勤低的一个因素。譬如我們有些定額不大合理，工人努力了一年仍然达不到定額，个别工种更为严重，只有5—6%的人达到，所以工人認为不上班倒比上班工資拿的多。也有因为工作調动太多，工作分配不当医疗制度混乱而欠勤的。有些干部作风不民主，对工人缺乏耐心教育的态度，采取簡單粗暴的方式对待工人。工人反映干部强迫命令說："我說你听，我打你痛"，否則就扣上調皮落后的帽。有的干部歧視生病和怀孕女工甚至毆打和侮辱工人。由于某些干部作风不民主，压制了群众的积极性，也影响出勤率的提高。

为了認眞地改变領导作风，切实地提高生产出勤率，本厂首先召开了党、政、工、团小組長干部会議，組織座談，同时組織干部对群众經常进行訪問活动，了解群众的各方面的情况，并提出在訪問中要作到三点：①对患病者進行安慰，讓其好好休息；②对患病有困难的及时給予救济；③对事假、曠工的进行教育。

接着又召开了职工和家屬大会进行群众性的防病、防伤教育，并利用各种宣傳形式进行政治思想教育。对患病职工，患病职工家屬和大夫护士也分别召开了座談会。同时在医疗預防，保健、調整作息时間和保护孕妇方面采取了一切措施，从各方面来提高出勤率。

（上接第29頁）

此可以用定長时間濃碱液精練是造成縫紉时出破洞的主要因素（估計其他漂染过程上也有使彈性下降的可能。但由于沒有仪器，仅凭手眼就不能发現，因之这里只能把易于发現的主要因素作为研究的对象，提供討論）。

去年回厂不久，正巧是汗貨生产季节开始，又遇上了严重出破洞的現象。經党委指定要我負責組織有关技术部門技术人員研究解决，經漂整部門大力协助，采用了以上研究的結論，將精練中碱液濃度由3度Be′左右下降到1度Be′左右后，时間尚未变动，当时就曾显著地解决了出破洞的問題，至今一个多月以来，已基本解决了出破洞这一問題。由于只有我們一个厂，且試行后的时間尚短，还不便立即作出最后結論。但为了有助于这一全业性問題的解决，現將这些个人摸索的初步意見的提供大家討論研究，拋磚引玉，最后促使問題得到彻底解决，提高我們針織品的質量，以滿足消費者的願望。

講　座

1957年的材料定額管理工作

胡永成

在目前原材料缺乏的情况下，紡織企业开展节約材料工作是有重大意义的，因此，如何加强材料定額管理工作，就是值得注意研究的問題了。

有人認为材料在紡織产品成本里所占的比重不大，节約原棉就比节約材料强，而提高产品質量，更是头等任务，所以多用点材料不算什么。其实，这种看法不一定是正确的，根据上海一些紡織厂的成本資料来看，材料費用占單位产品成本的5.3—5.9%，除了原棉，工資而外，它在成本中占第三位。从这个情况来看，有什么理由忽視材料的节約工作呢？

有人認为紡織企业从1954年以来，已加强了材料管理工作；而且也进行了消耗定額、儲备定額、仓庫管理、以及肅清車間"黑料"等一系列的材料管理工作。同时又不断的开展了节約运动，潜力已經挖得差不多了，这种看法也是不全面的。虽然在材料管理方面，已做了不少工作，也在不同程度上取得了一定的成績，但这絕不是沒有潜力可挖了。只要我們能想办法来改进材料使用方法，在保証机械質量的原則下，加强回修、利用廢旧料等工作，是可以节約更多材料的。

既然节約材料工作有必要也有可能，那么应該如何来开展这項节約工作呢？加强材料的定額管理就是主要的方法之一。因为消耗定額与儲备定額是編制用料計划与材料供应計划的依据，这样可以正确的掌握材料数字，加强管理和計划性，减少浪費与积压，同时又能降低消耗，减少材料流动資金。

既然材料定額管理工作这样重要，而且又能达到节約的目的，那么要怎样才能作好1957年的材料定額管理工作呢？紡織企业的定額工作发展是不平衡的，新建企业和个别老企业，以及大部分1956年新合营的企业，还沒有制訂定額；有些企业定額的質量較差，管理制度不健全，还沒有走上正軌；即使一般的老企业也还有很多企业缺乏認眞的檢查、分析、評比总結先进經驗来降低消耗，节約資金。就是在企业內部，各厂之間，地区之間，也是不平衡的，同时也有些企业定額質量較差，波动性較大。因此，我們認为：在沒有制訂定額以及定額工作还未走上正軌的企业，应該学习兄弟厂的先进經驗，遵照上級机关所发文件的精神，結合企业的具体情况，选擇一些經常耗用的材料，迅速制訂定額，并根据定額編制計划，控制消耗，确定合理的儲备定額，以保証供应，避免积压。取得經驗之后，在巩固已有定額質量的基础上，逐步适当的扩大定額范圍，来加强材料管理。

在定額管理已有一定基础的老厂，除按定額管理的要求繼續加强管理外，可以着重做好下列工作：

（一）消耗定額方面：

（1）加强消耗定額的檢查、評比、分析工作。过去，企业虽然是以消耗定額为依据来編制用料計划，根据这个計划来开限額領料單，控制用料；但是要寻找节約的經驗，就必須通过檢查对比才能发現，哪項材料用多了，哪項材料用少了，再通过分析工作找出他們多用或者少用的原因，并进一步研究这些先进与落后單位管理方法与操作經驗的好坏，总結推广，帮助提高，以达到节約材料的目的。

（2）將消耗定額执行情况的好坏作为竞賽評比的条件之一，并对降低消耗、节約用料的單位或个人給予物質与精神上的鼓励。上海国棉五厂实行了对比分析与通报表揚之后，就逐步的提高了計划正确性，也鼓励了材料員的工作热情，并且給定額工作的順利执行創造了有利条件。另外，还有一些紡織厂把消耗材料的多少，作为竞賽評比的条件之一，收效也很大。

（3）固定在修品的数量，均衡修理使用。有些企业定額的質量較差，波动性較大，这除了某些客观原因外，有时是由于对一些可修理的在修品数量不足，因而影响了消耗定額的正确执行，所以应該尽可能的均衡修理使用，以免受使用修理品多少的影响。

（4）适当的調整与配备材料員，明确职責范圍，减少兼职工作。工場（車間）的材料員是工場主任或車間主任的职能助手，也是定額管理的主要負責人員之一，因此，材料員工作的好坏，对定額执行的好坏起着决定性的作用，所以应該重視与支持材料員的工作。但有的企业却沒

有配备專职的材料員，因此就很难在車間內部找一个比較系統、完整的消耗資料，也就不能加强定額管理了。有些企业虽然有了材料員，但兼职太多，因此工作也沒有做好。

（二）在儲备定額方面：

（1）加强物資儲备工作。由于1956年材料資金定額較低，物資儲备較少，因而供应紧張，各厂接受这一的經驗教訓，現已普遍重視了物資儲备工作。在加强物資儲备工作中，必須在資源情况許可的条件下，遵照紡織工业部所頒发的加强物資儲备的精神，作到合理儲备。

（2）以"計划期末应存量"来編制采購計划，認眞的执行儲备定額。很多企业在儲备定額与采購計划的結合上，还有缺点，但也有一些企业利用"計划期末存量"来編制采購計划，而且执行得較好，如瓦房店紡織厂、上海国棉五厂已先后用这个办法来編制自購物料的采購計划，除較好的执行了儲备定額，取得了一定成績外，也改进了計划員与采購員的工作关系，这是执行儲备定額的有效办法之一，因此可以試行推广。

（3）材料儲备資金必須在材料儲备定額的基础上核定。1956年的材料資金定額低了，而且存在着与物資儲备定額不相結合的現象，因而就影响了材料定額的执行。这些偏向应該糾正，并且应該由供应科与財务科共同研究，以合理的儲备定額来核定材料儲备資金，达到保証供应、避免积压、节約資金的目的。1957年虽然国家已不能冲撥流动資金，但是如果在合理的原則下确实需要多一些流动資金，在企业內部或在当地企业之間，是可以調剂的。

节約包裝紙張門路多

周信康

紙張，对我們紡織工业的棉、針織品来說，虽然不是一种主要原料，但却是一种很重要的包裝材料。在1956年，上海的出口外銷襯衫，曾一度由于玻璃紙的供应脫节，影响交貨任务。随着国家社会主义建設和改造事业的迅速发展，全国扫盲运动的开展，紙張的需要量增加，自1956年第三季度起，上海市包裝用紙的供应情况也紧張起来。以上海市紡織工业局系統来說，1957年第一季度需要各种包裝用紙为600多吨，但初步分配供应只有300吨，相差1/2。因此，如何解决供需之間的矛盾，来保証生产交貨任务的及时完成，就提到我們的面前来了。在1956年年末及1957年年初，除了深入基层了解实际情况，繼續爭取貨源供应外，上海紡織工业部門在商业供应部門密切配合下，响应了党的增产节約的号召，訪問了工厂的包裝工人、百貨商店的营业員，实际观察了包裝情况，組織典型經驗相互交流，想出了許多节約的办法，現在已經实行和即將推行的有下列几个方面：

內衣汗衫的包裝紙，过去男女老幼各种尺寸的都用同一大小包裝紙，現在根据产品銷售运輸情况，在不影响質量的前提下，按照不同尺寸印刷和包裝，半打裝改为一打裝，每打中减少2层白版紙，取消一張防油紙，全年估計就可节省牛皮紙、白版紙、薄頁紙、防油紙，共計5,886令，折合人民币22万多元。汗衫还布，都是工业內部需用的，由甲厂到乙厂，到厂后包裝紙就廢棄了，現在改用布袋包起来送，估計每月可节約牛皮紙90令，一年可节約1,080令。

袜子方面，各厂过去裁紙都有浪費現象，通过經驗交流，典型介紹，包裝紙由4开的改5开，5开的改6开，估計袜子公司系統全年就可节省牛皮紙1,000令，折合人民币3万元。袜子盒子方面，本来是長盖，現在准备改搖盖及短盖，估計全年也可节約數万元。有一部分如果由盒裝改紙袋，还可节約1/3。

手帕方面，由过去五打裝改为拾打裝，腰封减少一条，手帕公司系統全年可节省牛皮紙、道林紙等396令，折合人民币2万余元。

手巾方面，过去是一打一包裝，現在改为二打一包裝，过去用35×47牛皮紙，現在准备改用31×43牛皮紙。这样也可以节省很多紙張。

襯衫方面，襯衫紙盒較过去縮短一寸半，估計全年襯衫公司系統就可节約3万元。此外准备推行顏色襯衫原包裝一件裝，尽量改为半打裝或用紙袋裝，估計也可节省大量紙張。木紗团方面，准备推行木紗商标由二面貼，一面盒子由長盖改为短盖或搖盖。这样就不仅节約了紙張，也可节約大量印刷費。

从以上情况来看，只要深入基层，广泛吸取群众意見，工商部門密切联系，在不影响产品質量的原則下，节約的門路是很多的。虽然1957年原材料供应上存在一定問題，但是一定能够胜利地完成增产节約任务，紙張不过是一个例子罢了。

編者按：周信康同志介紹的上海市紡織工业局系統节約紙張的办法和精神很好。但在推广这些办法的时候，要充分地考虑到产品的不同銷售情况和不同的运輸情况，来决定那些产品的包裝紙可以簡化，那些产品的包裝紙不能簡化，决不能强求一律。否則，將会影响产品質量，反而造成浪費。同时，在包裝技术上还要注意研究提高，使包裝紙坚固，保証在搬运中不破碎。

我們在改进材料管理工作上所采取的几項措施

湘潭紡織厂

編者按： 地方国营湘潭紡織厂改进材料管理工作的經驗，对于其他企业加强材料管理是有参考价值的。其中如按材料用途分类管理、适应車間需要建立供应站、实行輪班发料等，在紡織工业还是一个新的供应方法；其他如发动羣众討論計划、定期下車間了解物料供应情况等，也都是很好的办法。但文中提出全面实行限額領料單制的問題，是否全部物料都需要实行，还值得研究。同时，关于零星配件、釘子螺絲等二項材料以金額控制計划的問題，也需要研究。在一般私营企业合营已实行計划归口后，配件品种規格如不确定，將影响这些企业的生产安排，也难保証按时供应，所以仍以实物（品种規格）控制計划較为适当。为此技术部門应事先加强对机器的檢查，这样，可以逐步使配件計划做到正确。

我厂自1954年开工生产后，由于业务生疏，缺乏經驗，在材料管理工作上，有严重的浪費和混乱現象。同时，由于物料供应計划編制得不准确，也影响了对生产的供应。針对这种情况，我們在1955年进行了一次材料管理工作的改革，从組織机構的調整、物料計划的編制、定額管理的加强及廢料的管理利用等方面，进行了几項重要的改进。

（1）調整組織机構，实行統一領导分类管理：

改革以前，材料管理分别由机物料科和工場、車間領导，机物料仓庫下面分設紡部、織部、电器、修机、保全等五个材料室，机物料仓庫由机物料科領导，各材料室由工場領导。这样形成机構分散，手續重叠，管理人員过多；同时材料室系按部門設立，所需各种材料都需管理，种类很多，有的管理員所管材料多到3,000多种，便不能很好地分类編号和熟悉掌握。改革后，調整了管理机構，統一領导，取消工場材料室，將全厂物料管理統一由机物料科領导。按材料性質分类管理供应，分設四个供应站：第一站經管漿料、包装材料、燃料、低值及易耗品等，并管理廢料，設在仓庫內，以便于成品車間領料（仓庫靠近成品車間）。第二站經管紡織用品、膠革制品、零星配件、釘子螺絲、油漆及化学品等，設在車間办公室，以便于車間領料。第三站經管金屬材料及制品、电气材料等，設在修机、电气間；第四站經管技术措施、大修理及基建材料，設在机保室隔壁，以便于保全領料。

（2）改进物料計划的編制，加强物料供应的計划性：

改革以前，机物料計划系按季編制，由用料部門在季度开始前提出。經过汇总平衡，由机物料科采購供应；仓庫根据季度物料供应計划发料。改革以后，縮短物料計划时間，由季度計划改为月度計划。在月度开始頒布生产任务后，由車間、輪班、小組发动群众据根生产任务和消耗定額进行討論，提出用料計划；由工場汇总平衡，計入月度成本計划，并填制二联限額領料單送机物料科。第一联作为用料計划，由机物料科轉发該項材料管理人員汇总，核实庫存和儲备定額，提出采購計划，然后財务科汇总，計入月度財务收支計划。第二联由机物料科签章后发还各用料部門，以便凭單向供应站領料。通过普遍推廣限額領料單，进一步加强了定額管理，减少了材料积压和浪費現象。如以前車間材料室发料时，一发就是三、五天，工人用不完便放在車間里，或是存料还沒用完又去領新料，有些小組积存的材料可用三个月，形成每个車間、輪班、小組甚至个人都有小仓庫，积存大批“黑料”。改革后，全面推行了限額領料單，严格控制限額发料，并按輪班需用量发料。第二供应站配合車間生产，按三班发料，每次发料只限本輪班使用，杜絕了积存現象，无形中消灭了車間的小仓庫，节約了

机物料的使用。如織布用皮結，1954年7月实际消耗为468个，而1955年7月降低为186个。庫存材料金額1954年底为403,399元，自1955年7月实行材料管理，工作改革后，至1956年9月降低为207,977.25元，逐步减少。又如以前物料計划由車間按季度提出，但因对一个季度內的情况变化难于掌握，仅凭主观估計，材料計划員坐在办公室編制計划，往往和实际需要脫节，有的物料不够用，有的多余积压。自改由每月編制計划后，縮短了計划时間，使計划的准确性达到95%以上。对零星配件、釘子螺絲二項材料，因事先难以确定項目、規格和数量，为避免計划不切实际，填发限額領料單时均以金額控制，机物料科則根据儲备定額进行采購。对月初无法确定的机物料，則由工場在編制月度成本計划时在用料总控制数內留5%的金額，作为追加用料的基金，避免物料計划的追加或追减而影响成本財务計划。編制物料計划前，由工段发动群众根据生产任务和消耗定額进行討論，在这基礎上提出各項用料計划，就使計划的貫彻有了群众基礎。限額領料單上有用料情况的分析欄，以考核各小組、工区的用料情况。月終盤存时，將所存材料記入限額領料單的假退料欄，以便减去存料，正确核算用料成本。由于簡化了管理机構，减少了管理人員和核算过程，提高了工作效率，因此由改革前各工場材料室共有管理員11人，材料工10人，改革后管理員减少为7人，材料工减少为3人。过去材料核算人員每天都要核批領料單，現在只要一天半时間即可將全厂所有限額領料單核对清楚，并可避免差錯，节約了帳卡表單。过去因材料系分部門管理供应，每种材料多的要6張料卡和6張挂卡，少的也要2張，現在分类管理供应，每种材料只要一張料卡和2張挂卡。按6,800多种材料計算，可节約帳卡2万多張，挂卡一万多張；由于用限額領料單代替了用料計划表和三联領料單，并取消了二联小票和季度領料卡，每月即可节約二联小票3,400多份，三联領料單1,300多份。由于加强了廢料的管理和利用，自1955年7月至1956年10月，共利用了廢料值5,625.34元。

（3）改善廢料管理，加强廢料利用：

改革以前，对廢料的管理和利用沒有重視，既沒有編制廢料利用計划，也沒有加强保管、修理。因此，許多廢料長期擱置，沒有适当加以处理利用，造成物料的浪費和資金的积压。改革以后，建立了廢料庫（附設在第一供应站內），設立專人保管。建立了領新退旧的制度，凡不是一次消耗完的机物料，如配件、紡織用品等，規定在領新料时均須交驗旧料，經供应站認为确已不能使用时，才能換发。廢料庫按类别、品名、利用程度分别整理，尽量加以修理再用或改作他用。月度前編制廢料修理計划，送总机械部安排修理，并与有关部門联系編制廢料利用計划，适当加以利用。对不能修复和无法利用的廢料，則編制廢料銷售計划，尽量向外推銷。

（4）統一在用工具管理：

改革以前，各工場在用工具系由材料室分别管理，因此可以共用的大型工具各工場都須購置，占用資金多，工具利用率低。改革以后，为了加强对工具的利用，节約資金，故在第四供应站內設立在用工具管理室，管理不常用的大型工具，由各部門向該室借用。常用的小型工具，則定出使用期限，由使用人員自行保管，并定出領用、报廢和节約的奬励制度。

配合以上改革，机物料科为了加强与車間的联系，建立了定期的下車間制度。定期由計划員、采購員及仓庫主任下車間了解机物料供应情况和問題，以便加强管理和及时解决供应上的問題。此外，还加强对管理人員的思想教育和业务学习，树立材料管理工作人員厉行节約和安心工作的思想，同时学习各地区在工作上的先进經驗，結合本部門具体情况不断改进工作。

一年来，我們在改革材料管理工作上，已取得一定的成績，节省了人力物力，提高了工作效率，并获得了一些經驗，但我們的工作还不够細致，缺点很多。今后我們將繼續提高管理人員工作的責任心和业务水平，加强对限額領料的控制，多深入車間了解物料耗用情况，改进机物料供应計划的編制，加强与国家物資部門和市場的联系，加强采購工作，并征求群众对物資供应工作的意見，以便改进工作，达到物料供应的及时和保証供应的質量。此外，我們將要建立定期盤点、清理制度，及时处理利用存料，以减少庫存物資的积压，节約流动資金。

国际纺织

印度的紡織工业

薛威麟

在战后摆脱殖民統治而走上独立道路的亞洲国家中，印度是一个工业比較发达的国家。在一般工业生产水平上，比亞洲（日本和苏联亞洲部分除外）、非洲和南美洲的其他国家要高。个别輕工业部門，甚至还赶上和超过某些較小的帝国主义国家。印度的棉織品产量，在資本主义各国中，仅次于美国，居第二位。

印度紡織工业的发展过程

由于印度的棉产丰富，原料来源不成問題，所以近一百年来印度的紡織工业发展速度很快。从1854年設立棉紡織厂用机器生产起，到19世紀末叶，产品已在远东有广大市場。第一次和第二次世界大战以后，又有显著增長。下表所示是印度从1921年以后，棉产品增長情况：

年　　度	棉紗增長%	棉布增長%
1921—1922	100	100
1938—1939	187.1	228.3
1948—1949	212.6	249.2
1952—1953	212.7	278.1

到1954年为止，棉布年产量为50亿碼（手工織布不包括在內），比日本和英国的产量要多得多，每人平均产量13.4碼。目前拥有紡錠將近1200万枚，布机約20万台。

印度的黃麻工业，历史亦久，在19世紀中叶，手織麻織物已很广泛，在1850年左右，即已建立机器制綫工厂，当时每年輸出产值約为2.19百万盧比。近百年来織机每年都有所增長，1859年全国只有織机192台，1875年有1,250台，1885年有6,700台，1895年有9,700台，到1951年时，就有68,557台織机了。目前印度黃麻工业的麻織机，占全世界麻織机台数的57%。

印巴分治曾使印度的紡織工业的发展碰到很大的困难，因为棉紡和黃麻工业的絕大部分工厂（黃麻工业則是全部）划归印度，但这些工业的原料出产地却大部分划入巴基斯坦境內。印巴关系的不正常，不仅影响了原料的来源，而且使印度棉布失去了一个相当重要的市場。

至于毛紡織及絲紡織工业，在国民經济中所占比重較小，数十年来虽有一定发展，但并不显著。

印度紡織工业的現狀

印度的紡織工业，虽然在印度全部現代工业中，占很大的比重。譬如在以往全部工业投資中，輕工业就約占80%，而輕工业主要的是紡織工业（包括棉、麻、毛紡織）。但是发展不很順利，在剛剛开始进行工业建設时，就碰到了生产过剩的困难。很多工业部門的实际产量远远低于生产能力。全国現有棉紡織厂457家，根据1955年資料，实际开工为400家。从1948年开始，有12.5%的麻布織机停止生产，并且麻織厂每周只开工42.5小时，到1954年年底才有所改善。这种生产过剩的現象，除一部分是由于机器設备陈旧，大都超过25年以上，效率也很低，影响产品質量外，主要是因为国內市場的有限和外国貨物的竞爭。

在印度棉紡織工业中，工厂机械运轉率，根据1954—1955年資料，与其他資本主义国家比較如下表：

国　　别	全国运轉时数/錠	布机平均每周运轉时数/台
英　　国	1670.56	37.57
日　　本	4375.68	78.94
美　　国	5498.58	112.03
印　　度	5494.88	91.54

工人看台能力一般較低，平均20支（英制）棉紗件扯工人約为21人，全国現有棉紡織业工人743,984人，这也是影响产品成本、而在出口市場下上利的因素之一。根据1952—1953年的調查，一个工人只能看兩台普通布机，16—18台自动布机，細紗間工人每人可看200—300錠。

印度手工織造业生产，数量不少，供应人民布匹需用量約为1/3。据1952年統計資料，全国手工織机及动力織机个体生产共有織机289万台，全年耗用棉紗351.5百万磅，其中有120万台产品供应市場，每一織机全年运轉約为200天，每天产量約为4—8碼，每台織机平均台扯工人1.25人，全年产量約在1,400百万碼左右，織机工人为150万人，根据1952年調查資料已有727,000人参加了合作化組織，至1955年参加合作化組織的約有102万人左右。

按照印度第一个五年計划（1951—1956）的生产指标，棉紗年产1,600百万磅，棉布为4,500百万碼，出口約为1,000百万碼，約占工厂生产的20%，但由于出口市場美日貨竞爭的影响，除在1951年超过以上数字外，均未达到計划。1951—1956年生产情况如下：

	1951	1952	1953	1954	1955—1956
棉紗产量（百万磅）		1449.1	1480.0	1560.0	1640
棉布产量（百万碼）					
工厂生产	3718.0	4000.0	4880.0	4979.0	4700.0
手織业生产	810.0		1000 0	1500.0	1700.0
出口（百万碼）	1269.5		696.4	898	915

在产品的品种方面，棉紗30支（英制）以下者約占79%，31支—40支占15.2%，40支以上的高支紗占56%，棉布有72.1%为坯布及漂布，23.9%为花色布。

在棉花的耕种面积方面，历年均有所提高，1952—1953年耕种面积为15.69百万英亩，到1954年为17.02百万英亩。棉产1951年为3.5百万包（每包392磅），1952—1953年为3.1百万包，1953—1954年为39.35百万包，1954—1955年为4.2百万包，原棉品質，以粗絨較多，長絨还須依靠国外进口，供应需要。

印度黃麻紡織工业，主要产品为繩索、粗麻布及麻袋，現有工厂105家，其中麻紡織厂設备的織机台数为68,557台，投資总額285,676百万盧比，职工人数在287,055人左右，每年产量約为889,411吨，产值2124,238盧比，每年消耗原麻約937,446吨。

毛紡織业全国現有紡錠8万錠，織机約为2000台左右，生产量約为11.5百万磅。

人織紡織业，目前粘膠人織，有布机16,000台左右，一年产量約合1/2碼，如以每人消用3碼計算，則需增加6倍，現在不仅工厂少，且規模亦小。

目前印度的紡織工业，由于过去長期的殖民主义的影响，就其整个体系来說，是不够完整的，棉麻紡織企业虽有一定的基础，但多数工厂机械陈旧，效率較低，手工織造业是分散的个体生产方式，今后是应該革新的。

印度紡織工业发展規划

过去殖民主义統治的影响，不能阻撓印度人民为爭取国家工业化和爭取經济独立而进行的努力。这种要求在印度第二个五年計划大綱关于发展工业的方針中得到了反映。

在第二个五年計划（1956—1960中）中，印度紡織工业的发展以棉紡織为主，根据目前国內棉紡織工业生产情况，在第二个五年計划之內需增加生产3,400百万碼布匹，如以織机生产率提高至每台为100碼計算，則需增加布机90,000台。紡机以棉布4.5碼約合用紗1磅計算，則增加用紗量約为750百万磅，如以平均20支（英制）每錠每班为5.5英兩，全年工作300日，每日以二班計，需增加紡錠約为3.6百万錠。

上述設备数字，估計每錠200盧比（包括前紡所有設备），則在紡机經費方面約需720百万盧比，布机每台以4,000盧比（包括織造准备机械設备）計算，需要資金360百万盧比，另加漂染設备250百万盧比，故棉紡織工厂新建資金約为1,330百万盧比，老厂改造約需資金1000百万盧比，总計在第二个五年計划期間棉紡織业投資总額为2,330百万盧比。

劳工就业人数方面，目前（棉紡織工厂）为750,000人，手工織造业为150万人，在第二个五年計划之內將增加50%。

在原棉耗用方面，如棉布产量增加至10,000百万碼，則用棉量亦將增为6.0—7.0百万包，預計在1960—61年国內产量約在580万包，因此需要进口1百万包。

其他麻毛絲紡織工业，在第二个五年計划內亦有相应的发展，但其比重較少，发展数字不大。

（編者注：本文編改时，曾参考补充了世界知識社出版的刘芬著“印度”一書有关章节內的一部分材料。）

罗紡織业迅速发展

每人每年可得二十三平方公尺

罗馬尼亞紡織业在解放后得到了迅速的发展。現在，罗馬尼亞每年生产的棉織品、毛織品和絲織品按人口平均計算每人可以得23平方公尺左右，相当于1938年的20倍。

根据初步的材料，今年罗馬尼亞生产的棉織品將比1950年增加80%左右，毛織品將增加60%，針織品將增加200%。

到第二个五年計划的最后1年——1960年，罗馬尼亞棉、毛、絲三种織品的产量按人口平均計算，將再增加10平方公尺。

★

技术研究与改进

粗紗三眼耳子打套管工具胎

青島國棉二厂

粗紗机上的三眼耳子是有三个軸眼的鑄鉄机件，其中下鉄炮軸承眼經常磨滅(在15～16/1000″左右)，需要進行套管修复，但在車床上加工时，对此三軸眼的相对位置很难找正，而且找正費时，經使用此專用工具胎以后，非但省时間，而且鑲成的孔又能保証正确，原修复一个需要5～6小时，用此工具胎后只要2小时，可提高工作效率一倍多。

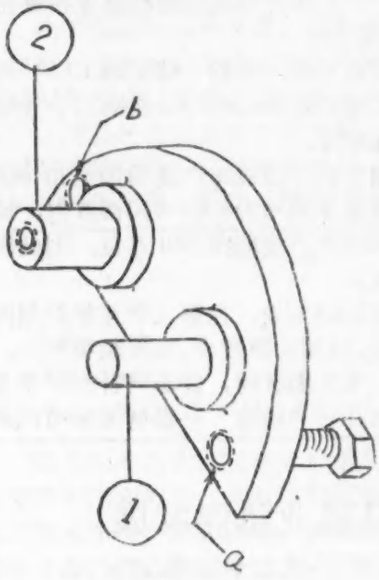

圖 1

此工具胎为一半圓形的鉄板（如圖1），前面装有固定定位軸①和另一只可以稍有活动的調節軸②，三眼耳子的兩个不加工的軸孔即套在此二軸上。定位軸末端有螺紋，以使軸能用螺絲固定在工具胎板上，左右兩只螺絲a、b为將工具胎固装在花盤上之用。

工作步驟：

（1）將軸装在工具胎上，將背面螺帽稍为擰緊。

（2）將三眼耳子（如圖2）上的Ⅰ、Ⅱ兩孔分别套在工具胎上的①②兩軸上。

（3）在Ⅱ軸頂端用螺帽及垫盤緊住三眼耳子于工具胎上，使之不能移动及脫掉。

（4）將要加工的孔Ⅲ位置找正后，即可將工具胎的位置固定住，再擰緊背面螺帽，这样即可找出工具胎的正确位置。

（5）繼續進行下一机件的修理时，工具胎不需要調整找正，只要將已修好的三眼耳子拆下，装上另一只三眼耳子于已經找正之工具胎上即可。大批進行加工时，可節省每件工作物夾牢找正的时間；修理同一台机器上的兩只或三只三眼耳子时，它們的三个眼子关系位置可以求得一致，保証了机器的安装正确。

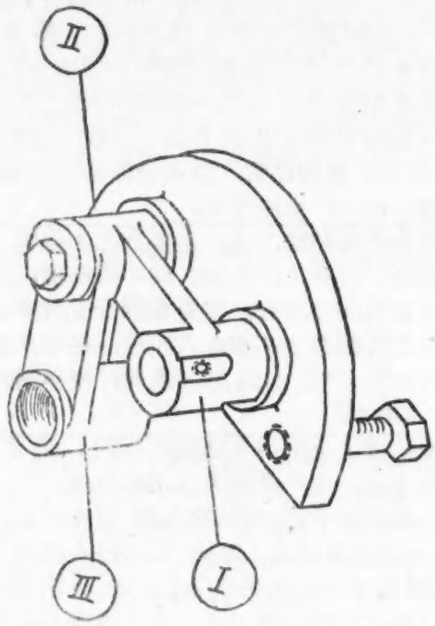

圖 2

梳棉机节約用电的方法

赵庆寿

（一）縮短梳棉机在磨針前走盖板花的时間，节約用电（青島紡織机械厂出产的1181型梳棉机）：一般磨針前走盖板花的时間需50多分鐘，为节約电力，經过几次研究，最后决定將4寸时的錫林皮帶盤加大到12时（与盖板皮帶盤直徑相同），来加快盖板的速度，这样由未改前

的50多分鐘，减低到20分鐘走完，如按每台梳棉机每小时用电880W 計算，則半小时可节約 440 W，同时由于走盖板花的时間縮短，可以提高設备利用率和磨針工人的工作效率。改进方法是，根据机械設备情况，可新制几只12吋的活套皮帶盤，套到 4 寸吋的錫林皮帶盤上去，走完盖板花后即將12吋皮帶盤取下。

（二）梳棉机在磨針期間，由于道夫磨礪时間比錫林提前約一小时磨完，所以应在这时間內將刺毛輥傳动系統关閉，节約动力，經测定結果，每台每小时可节約205W。关閉办法：每天三班共磨礪四次，根据我厂情况，可在早班与中班吃飯时間將刺毛輥傳动皮帶拿下。为了安全，不应在机械开动时間摸皮帶。

細紗皮圈梢子改進工作法

青島國棉二厂

我厂細紗皮圈架是OMA式，为提高 21 支紗的質量，应加大皮圈架出口，將原上下兩梢子間出口隔距由 5 毫米增大到 7 毫米，因此，原有梢子就必須調換或者改样。經研究后，認为不更換皮圈架，僅將皮圈梢子改变，这样在改換支数时，只要調換下面梢子即可，無需变动太多，因而决定將原平直的下梢子改为弯脚槽形（如圖 1 中甲、乙）。

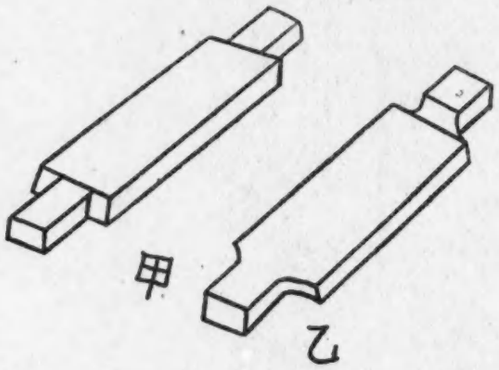

圖 1

在初次改做时，由于梢子寬度規格和在皮圈架上安裝位置的限制，若將原有梢子改成槽形，在弯脚拐弯处不能作成圓滑的弧形，因之不能用压力模冲压；若用冲压法，在弯角处將造成裂断（材料系熟鉄）。在第一次制作时，焊补后再刨

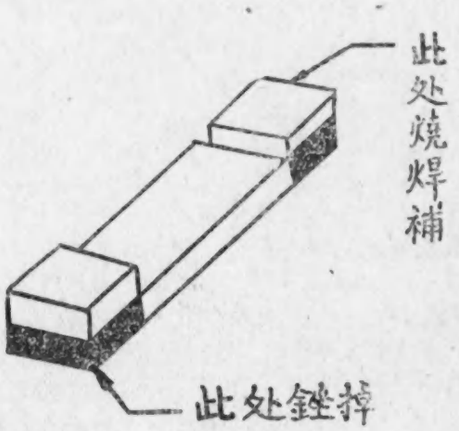

圖 2

銼成弯脚（如圖 2），效率極低，成本亦大，每台車440个要250个工时。經研究后，將梢子先進行加热，再用冲压法，即可避免弯脚裂断，而修改成合乎要求的規格，这样每台車 440 个只要50工时，提高效率 5 倍。

工作方法：采用压力热加工法，即將梢子加热后冲压，先將梢子裝在鉄容器內，在火爐上用煤加热，加热时务須轉动容器，以使梢子受热均匀，这样使梢子受热改变其脆性，易于承受加压力，免于裂断。再將加热后的梢子置于压力机上，用特别制的模子（圖 3）進行冲压，即作成合乎規格的梢子，再經凈洗擦光即成。

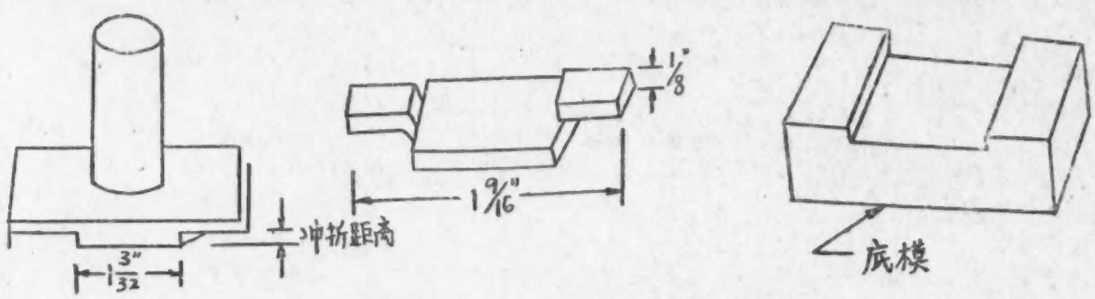

圖 3

解决布机牽手發热和弯軸發热的方法

青島國棉二厂

我厂布机在平車后，牽手与弯軸銅瓦發热現象較为嚴重，經檢查有以下原因：

（1）油漕淺短：原油綫的分布既短又淺（如圖1），且分布不勻，注入的油不能很好的散布四周。

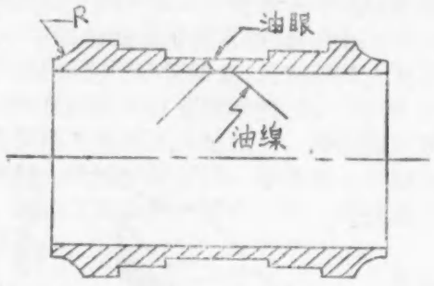

圖 1

（2）牽手、銅瓦兩端边緣弧度（R）过小，故其厚度就顯得較薄，当在裝進牽手打入梢子后，由于中間加压較大，就形成中間接触，因此兩端張口，所加的油都淌在兩端。

（3）弯軸銅瓦的油眼靠近一端，因油綫短淺，加入的油不能均布四周。

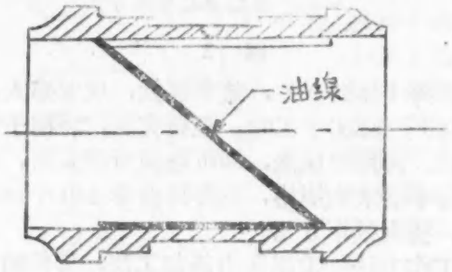

圖 2

解决办法：改变銅瓦的油綫位置，把油綫的溝漕适当的加深，这样就能使油沿着油綫均勻的分布四周（圖2、3、4）。

效果：消滅了牽手和弯軸銅瓦發热的現象，同时由于油綫的均勻分布，存油量增多，增加了滑潤，因而降低了用电。

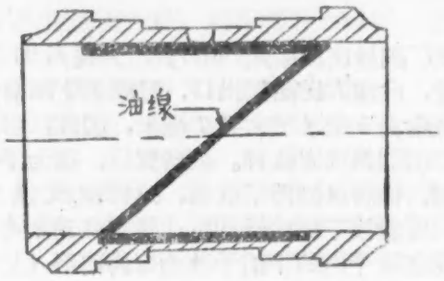

圖 3

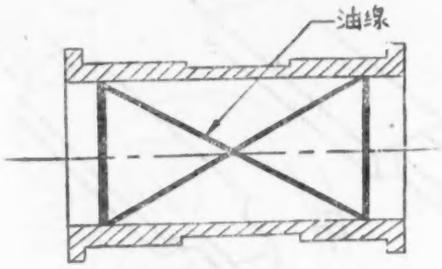

圖 4

調节丰田自动布机送經張力的方法

李 連 仲

丰田式自动布机的張力裝置是有缺点的，它起不到自动調节、保持經紗張力稳定的作用，从上軸到了机張力是逐漸减小的。

虽然在目前許多厂实行了拼匹拼件，对布長方面的要求不是一个严重的問題了，但稳定經紗張力，对于节約用紗，减少断头，保証布幅合格和减少用人来移动重錘等，仍然有着重大的作用。根据实际試驗，提出以下兩种調节的方法，供改进丰田式布机張力的参考。

（1）把重錘（C_{17}）鑽孔加支头螺絲，以便把重錘（C_{17}）固定在重錘杆（C_{14}）上，固定位置可視織物品种要求而定，一般可固定在使重錘之后露出六个槽子之处，把扇形杆（C_3）放到底，使調节重錘杆（C_5）垂直，再把調节重錘（C_6）固定在調节重錘杆（C_5）的最下端，同时把調节杆（C_{34}）离箝座脚上导架（C_{15}）底部2”，再把导架上的擋鉄取銷，这样經紗張力比較稳定。

（2）送經裝置張力部分仍按以上規格安裝，必要时再把調节重錘（C_6）的重量比原来的增加一半，效果更为显著。

世界新技术

★美国蕊賴透公司制造的倫杜（Rando）給棉机和倫杜棉網机，是为了消除清棉棉卷中的横向不勻而設計的。这台机器的使用范圍逐漸扩大，被采用作为制造喂給棉網的机器，經加热处理后制成的“不織的織物”，較利用普通梳棉机棉網制成的强力要高。因为該机棉網中纖維的排列是不定向的，在任何方向都具有相同的强力；而梳棉机的棉網，由于纖維排列較平行，所以横向强力較縱向差。

倫杜給棉机的功用是制造一层均勻的筵棉。它的構造是：在棉箱的底部为輸棉帘子，一端为斜竪的角釘帘子，角釘帘子从給棉帘子上攫取送来的原料；棉箱的上部为剝棉帘子，把角釘帘子上多余的原料剝回原棉箱中，而小的纖維叢保持在角釘上，經过角釘竪帘的頂部进入所謂空气桥的区域。原料的輸送是靠气流的作用，而原料的輸送量正比于气流的流量，所以較重的杂質如金屬块、木块、碎鉄片等，都能落下集聚在竪帘下方的尘箱中，而原料則因气流作用均勻地凝集到尘籠的表面，形成連續均勻的喂棉筵层。

倫杜棉網机是紧接在倫杜給棉机的后面，从給棉机送来的筵棉，喂入棉網机給棉罗拉下方和給棉板形成的凹形表面，給棉板前面是一个鋸齿刺輥，纖維层經刺輥齿尖梳取后，被气流帶入喇叭形通道中，并积存在棉網的凝集器上，形成一层連續的棉網，再送到輸棉帘子上。

★日本新兴紡机公司出品的一种高效率梳棉机，它的主要特点是，在刺輥与盖板間（相当于原来裝后罩板的位置）加裝一根分梳輥和一根剝棉輥（后罩板因此分为上下兩块）。分梳輥的直徑是5$\frac{1}{16}$吋，每分鐘4.5轉；剝棉輥的直徑是3$\frac{1}{16}$吋，每分鐘350轉，兩者均包用每吋13齿的全金屬鋸条。分梳輥是由給棉罗拉傘形齿輪外面加裝一个繩子盤来傳动的，而剝棉輥則由錫林皮帶盤上的繩槽来傳动。由于地位关系，加裝这兩根輥子后，需要將盖板后托脚略为提高，盖板根数略为减少，例如原106根的，需减少为90根，并將曲軌略为割短。用高效率梳棉机紡制人造纖維时，除可提高产量20%外，尙有以下优点：①在处理細而長的纖維时，棉結較少；②与普通梳棉机比較，纖維的損伤并不加剧；③落棉可减少0.4%；④抄針时間可延長。

★苏联制造的П—83—5型大牽伸精紡机，机寬为690毫米，升降动程是230毫米，鋼領直75毫米，錠速每分鐘12,000轉，白鉄滾筒直徑200毫米，錠盤直徑32毫米。在这种机器上裝有三罗拉皮圈式大牽伸，总牽伸是18—40倍；这种新型的大牽伸裝置，是利用中上罗拉以大的包圍弧来提高牽伸倍数的。罗拉直徑以中上罗拉为最大，为35毫米，其余都为25毫米，牽伸裝置完全采用摇臂式彈簧加压，吸棉裝置是梨形的，更增加对鬚条的吸取作用。由于卷裝大于普通的卷裝，因此裝有气圈控制环，使一落紗的气圈形狀不变，下部鋼領板上还有小隔紗板。П—83—5型精紡机上裝有机械式变速裝置，馬达傳动滾筒，再由一套齿輪及一組离合器自动地于大、中、小紗时調整錠速。

★西德“帕飞尼斯別尔格”（П Феннигсбе-рг）紡織机器制造公司制造了一种新型精紡机，可以用棉条直接紡成細紗，免除了粗紗工艺过程。供給这种精紡机的条子是由每眼分兩根落入棉条筒內，棉条筒的直徑为229或305毫米。棉条筒放置在精紡机的下层車間里，也可以直接放在精紡車間，但需要將精紡机安裝在比地面高些的平台上。棉条是由机器內部向上喂入牽伸裝置，沒有滾筒，錠子是由一根全長的錠帶傳动，为了使錠盤的接触面加大，在錠子边上有張力盤，机器的寬度为800毫米。这种精紡机可紡制20—60支紗，实际使用証明断头率很低，一个女工可以看6—8台。

★据法国“紡織工业”杂志报导，最近有一种新改进的探緯裝置，系由兩根通过电流的探針来控制織机的运轉。探針是由上梭箱上面活动着的杠杆所持有的机構来控制，随着梭箱上升；由于它的运动，使探針在即將用尽的紗管上的金屬环相接触，这时电流被切断，織机即停止运轉。探針富有充分的彈力，其中的一根較細較長，以便能向紗管金屬环的側面弯曲处滑过，并保証它发生作用。

中国纺织 重要启事

为了响应中央增产节約号召，节省紙張，本刊將自今年第二季度起，削減篇幅，由現在每期40頁改为32頁，每册售价由現在0.3元改为0.22元。在篇幅削減后，为了不影响刊物內容，本刊將充分利用版面，每頁縱的增加4行，横的增加4字，这样，估計每期32頁，字数仍在70,000字以上，比目前字数无显著減少。与此同时，本刊將尽量注意提高稿件質量，使文章尽可能短小精悍，爭取多登一些稿件。敬請讀者注意。

1957年第2季度征求訂户

計划經济（月刊）每月9日出版　　定价每册0.20元

本刊是交流計划工作和有关經济工作的情况和經驗，帮助計划工作人員学习业务和必要的經济知識的綜合性刊物。主要內容有关于經济和計划工作方面的論文，計划工作方面的經驗和方法，国民經济計划的基本知識和国內外的經济資料等。

統計工作（半月刊）每月14、29日出版　　定价每册0.20元

本刊是中华人民共和国国家統計局的机关刊物，主要內容为有关統計工作的理論、政策、制度、方法、經驗、統計資料、經济分析論文等。

經济譯叢（月刊）每月7日出版　　定价每册0.38元

本刊主要是选譯苏联报刊上关于政治經济学、一般經济問題、国民經济計划、工业、农业、交通运輸业、商业、財政信貸等問題的論文，苏联共产党和政府有关經济方面的文件，党政領导人的論文与演說，人民民主国家和資本主义国家关于經济方面的論文。

計划統計杂誌社出版　北京邮局发行

中国纺织

（半月刊）

一九五七年　第四期

一九五七年二月二十八日出版

每月15日及30日出版

編輯者　中華人民共和國紡織工業部

出版者　紡織工業出版社　北京东長安街

总發行处　邮电部北京邮局

訂閱处　全國各地邮局

經售处　各地新華書店　中國圖書發行公司

印刷者　財政出版社印刷厂　北京东郊八王坟

預訂价目

三个月六期　一元八角

半年十二期　三元六角

全年廿四期　七元二角

國內平寄邮費免收

挂号邮費另加

本期定价每册三角

本期印数8,850册